DAIYA

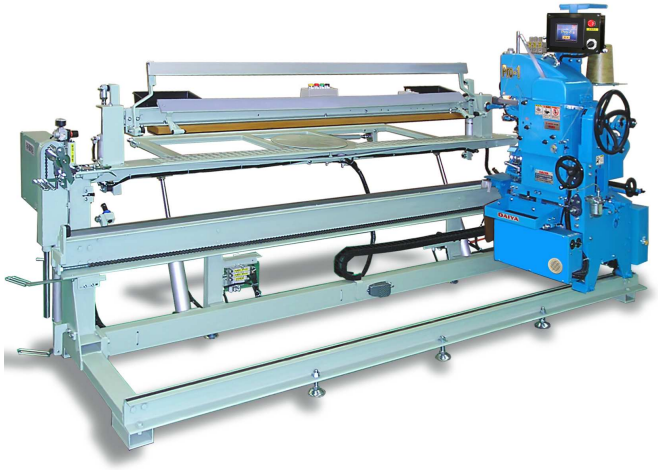
Advanced Technology Proud of High Quality.

高速自動制御両用機

Pro☆1

（プロ　☆　ワン）

取扱説明書



ご使用前に必ずお読みください。

いつまでも大切に保管してください。

トクラテック株式会社

TOKURATEC

このたびは弊社
高速自動制御両用機“プロ☆ワン”を
お買い上げいただきありがとうございました。

はじめに

- この取扱説明書は本製品の取扱方法と使用上の注意事項について記載してあります。
  ご使用前には必ず、この取扱説明書を熟知するまでお読みのうえ正しくお取扱いいただき最良の状態でご使用下さい。

- お読みになった後もこの取扱説明書を必ず本製品の近くに保管して下さい。

- この取扱説明書を紛失または損傷された場合は、速やかに当社または当社の営業所、販売店にご注文下さい。

- なお、品質・性能向上などの理由で、使用部品の変更を行うことがあります。
  その際には、本書の内容及び写真イラストなどの一部が、本製品と合致しない場合がありますので、ご了承下さい。

- ご不明なことやお気付きのことがございましたら、当社または当社の営業所・販売店にご相談下さい。

- 下記のマークが付いた項目は、安全上特に重要な項目ですので必ずお守り下さい。

危　険	その警告に従わなかった場合、死亡または重症を負うことになるものを示します。
警　告	その警告に従わなかった場合、死亡または重症を負うことになるものを示します。
注　意	その警告に従わなかった場合、障害を負うおそれのあるものを示します。
取扱注意	その警告に従わなかった場合、製品または装置の重大な破損や故障につながるものを示します。

警告ラベルとその取扱いについて

- 警告ラベルは、常に汚れや破損のないようにして下さい。
- もし破損または紛失した場合は、当社または当社の営業所・販売店にご連絡下さい。

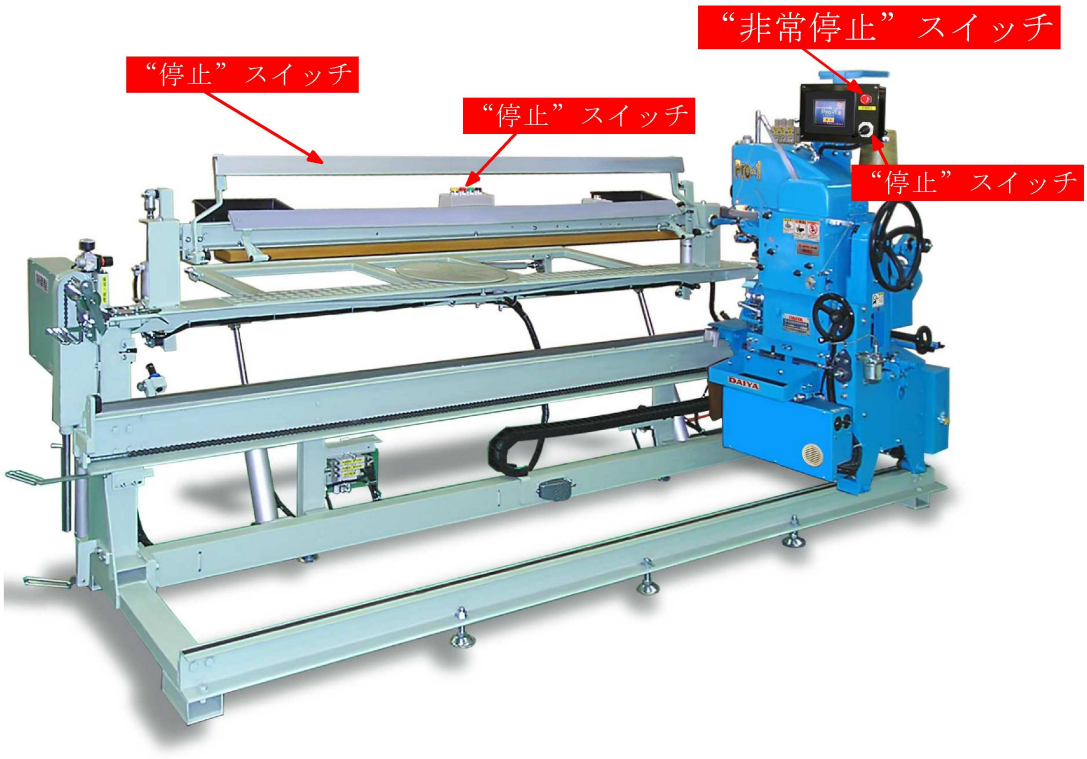
据付上の注意

- ミシン背面と壁面との間は運転中ハンドルが回転しているため危険ですので
  十分間隔を確保して下さい。

- 据付の時はメーカー又は販売店にご相談下さい。

取扱注意　ご使用に当たって、次の事項を守って下さい。

- 周辺温度は　５℃～55℃　の範囲でご使用下さい。
  本機には、各動作を制御するためのＩＣ機器を多数使用していますが、このＩＣは温度に対して敏感に反応するため適正温度外での使用は誤動作の原因となります。
  室内温度が　5℃～55℃の範囲でご使用いただき、室内温度が低い場合などは、運転の 1～2 時間前に本機の電源を入れるなどの対策を行って下さい。
- 雷が発生した場合は、速やかに電源を切って下さい。
  同時にコンセントも取り外して下さい。
- 画面を強く押さないで下さい。
  画面が割れる恐れがあります。
  急いで機械を停止する場合には“非常停止”スイッチを押して下さい。



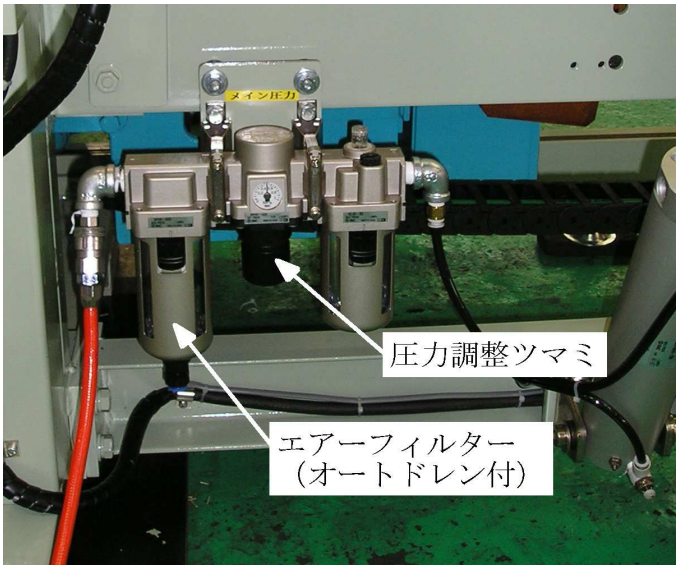
目　次

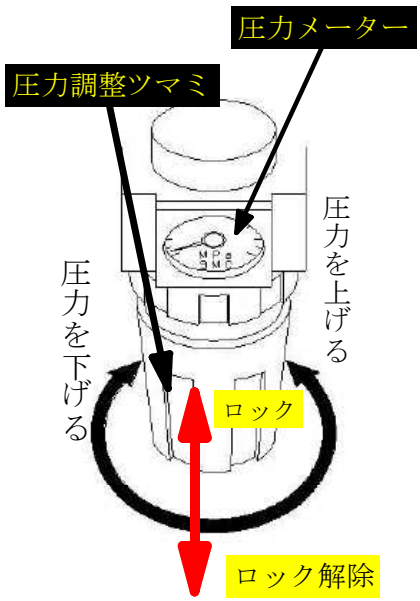
１）　作業を開始される前に
(1) エアー圧力調整方法・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，1
(2) エアー圧力調整　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，1
(3) ドレンの排出　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，1
２）　電源投入時の操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，2
３）　平刺操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，3～P，6
４）　返し縫い操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，8～P，9
５）　薄畳縫い操作の注意・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，10
６）　荒落し操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，11
７）　縫着途中での糸切れ又は下糸交換操作・・・・・・・・・・・・・・ P，12
８）　手元の切鉤操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，12
９）　手先の切鉤操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，13
１０）　間中の切鉤操作・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，13
１１）　床切断刃物の取り付け方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，13
１２）　糸切り刃の取り付け方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，14
１３）　上糸の通し方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，14
１４）　ボビンへの予備糸の取り方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，15
１５）　下糸の通し方　(ボビンケース)・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，15
１６）　内カマの外し方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，16
１７）　針の取付け方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，16
１８）　針と釜のタイミング調整・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，17
１９）　糸張り天秤の調整・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，17
２０）　縁巾の変え方・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，17
２１）　返し縫いの時の縫着位置（高さ）調整・・・・・・・・・・・・・・ P，18
２２）　平刺し押え／返し押え／縁張り　の圧力調整・・・・・・・・・・・ P，18
２３）　注　油・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，19
２４）　画面詳細
(1)“運転画面”詳細　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，20～P，22
(2)“メニュー画面”詳細　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，22～P，27

２５）異常時の対応 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，28
(1) サーボ異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，28
(2) 畳検出光電センサー異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，28
(3) サーマル異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，29
(4) 前進端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，29
(5) 糸噛み異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，29
(6) 床台リンク異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，29
(7) 床台・締めシリンダー締め異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，30
(8) 床台・締めシリンダー緩め異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，30
(9) 床台・水平傾斜シリンダー水平異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・ P，30
(10) 床台・水平傾斜シリンダー傾斜異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・ P，30
(11) 床台・回転板シリンダー上昇異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，31
(12) 床台・回転板シリンダー下降異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，31
(13) 床台・縁張りシリンダー張り異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，31
(14) 床台・縁張りシリンダー緩め異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，31
(15) 返しラッパシリンダー出異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，32
(16) 返しラッパシリンダー入端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，32
(17) カマ出入シリンダー出異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，32
(18) カマ出入シリンダー入端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，32
(19) 平押えシリンダー下異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，33
(20) 平押えシリンダー上端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，33
(21) 返し押えシリンダー下異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，33
(22) 返し押えシリンダー上端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，33
(23) 糸引きシリンダー出異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，34
(24) 糸引きシリンダー入端異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，34
(25) ミシンＰＬＣ異常 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，34
２６）操作画面故障時の応急操作方法 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，35
２７）操作画面バッテリー異常の対策 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，36
２８）資料写真
① ミシン制御盤 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，37
② 床台制御盤 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，37
③ ミシンドライバーボックス ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，38
④ その他センサー ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ P，38

1）作業を開始される前に

エアー圧力（メイン圧力）が、0.5MPa～0.7MPa の範囲にあるか確認して下さい。





(1)　エアー圧力調整方法

- 圧力を上げる時

  圧力調整ツマミを引き下げ（ロック解除）てから、右に回せば圧力が上がります。
  調整後、圧力調整ツマミを押し上げ（ロック）て下さい。

- 圧力を下げる時

  圧力調整ツマミを引き下げ（ロック解除）てから、左に回し、設定する圧力より０．１MPａ低い圧力まで一旦下げてから、右に回して設定圧力まで圧力を合わせて下さい。　調整後、圧力調整ツマミを押し上げ（ロック）て下さい。

(2)　エアー圧力調整

圧力メーターを見て、０．５MPa ～０．７MPa　に調整して下さい。

(3)　ドレンの排出

ドレンは自動で抜けますが、始業前に溜まっていないことを確認して下さい。

注　意　圧力を０．７ＭＰａより上げないで下さい。　エアー機器の故障の原因になります。

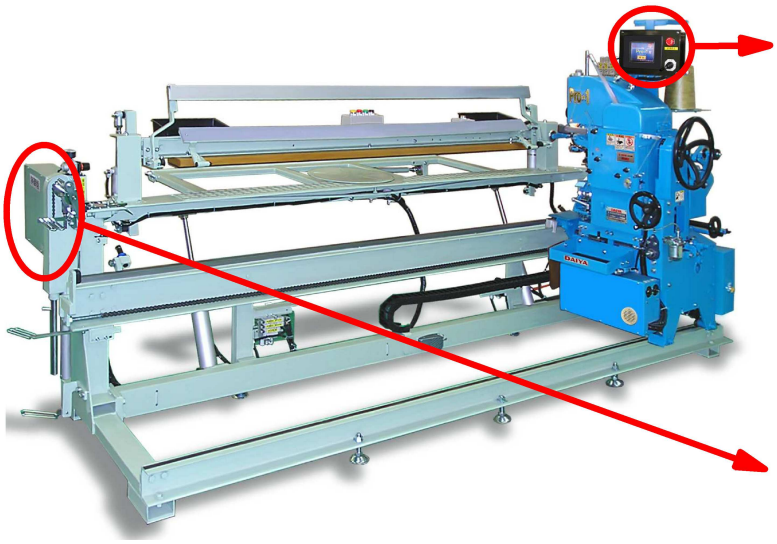
注　意　主電源を入れた状態でエアー源（カプラ）を抜かないで下さい。

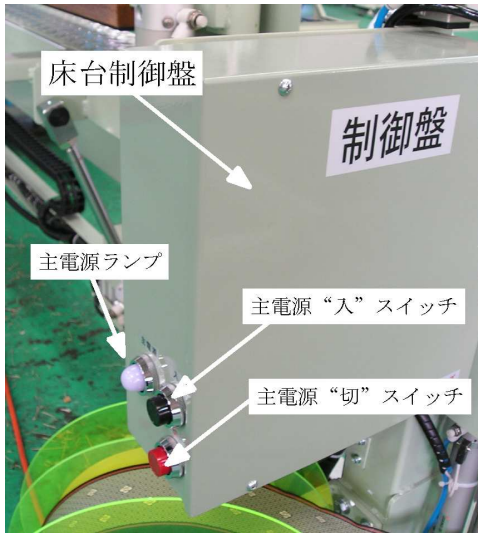
床台が傾斜して挟まれる場合があります。

エアー源（カプラ）を抜く時には、床台の下に人がいないのを確認して行って下さい。

2）電源投入時の操作

1. 床台制御盤の主電源スイッチの“入”を押して下さい。
（主電源ランプが点灯します。）





2. 数秒後に操作画面に下記の画面が表示されます。

＜スタート画面＞

※ 画面に何も表示しない時には、非常停止スイッチがロックされていないか確認して下さい。 （スイッチを右に回すとロック解除します。）

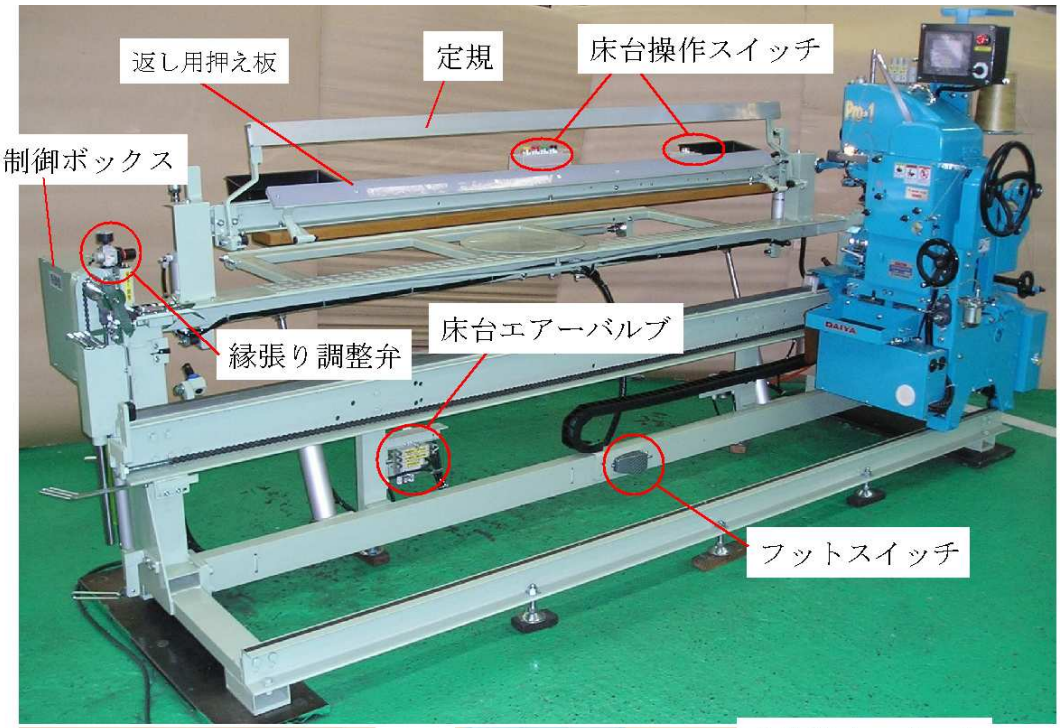
開 始 を押して下さい。

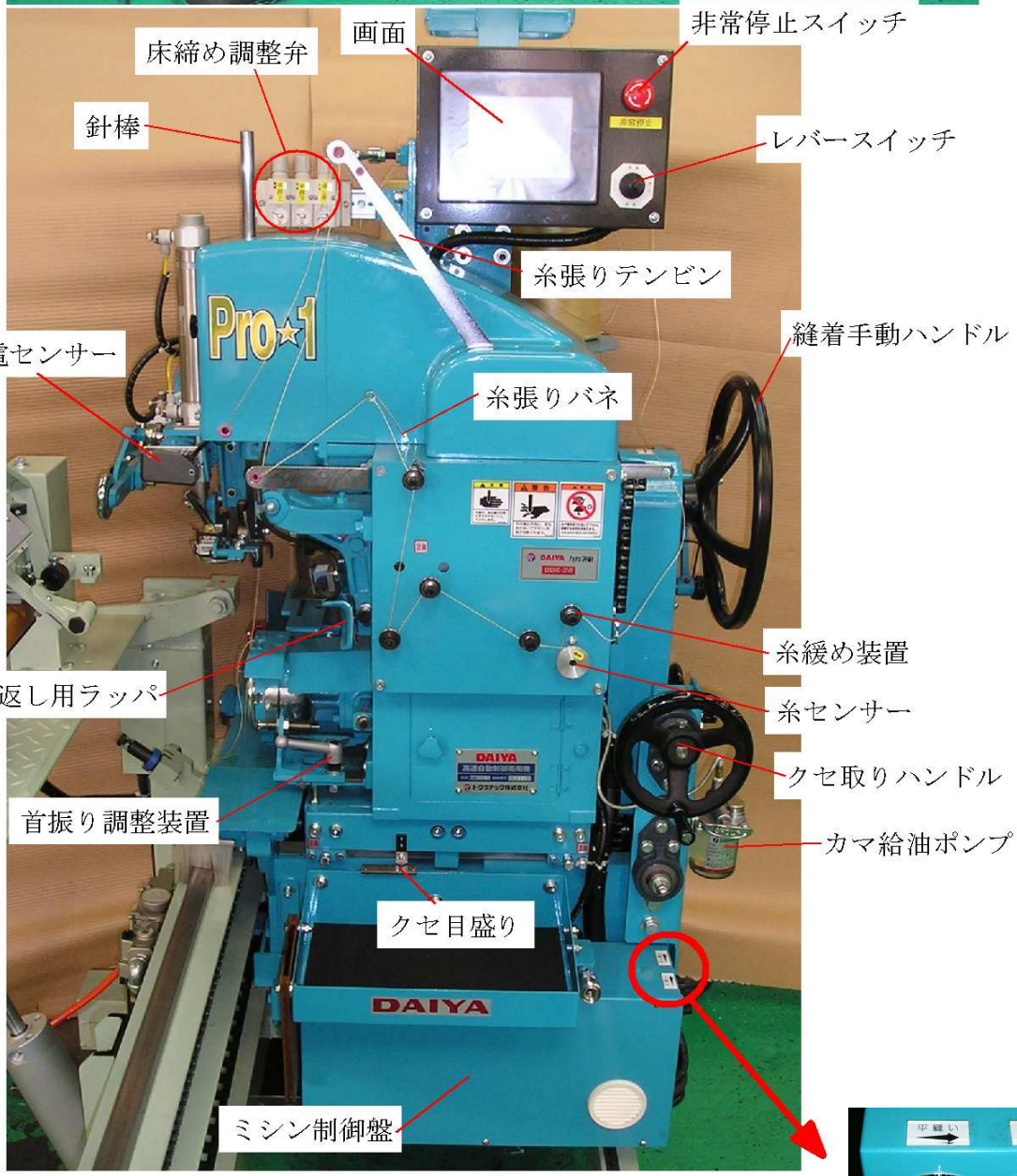
3. 下記の画面が表示されます。

＜操作基本画面＞

機械が原点の時には、左の画面が表示されます。

機械が原点でない時には、画面の指示に従って機械を原点に戻して下さい。


返し用押え板
定規
床台操作スイッチ
床台制御ボックス
縁張り調整弁
床台エアーバルブ
フットスイッチ


床締め調整弁
画面
非常停止スイッチ
針棒
レバースイッチ
糸張りテンビン
縫着手動ハンドル
光電センサー
糸張りバネ
糸緩め装置
返し用ラッパ
糸センサー
クセ取りハンドル
首振り調整装置
カマ給油ポンプ
クセ目盛り
ミシン制御盤

送り目調整

3）　平　刺　操　作

(1)　床を床台に載せ定規を手前に倒して、床台操作スイッチの“シメ”ボタンを押して下さい。

床を仮締めします。
（仮締め具合は、画面で調整出来ます。）
上前のトオリを見て合わせて下さい。

(2)　床台操作スイッチの“シメ”ボタンを押すか、フットスイッチを蹴って下さい。
床を本締めします。　　合わせ直す時には、“ユルメ”ボタンを押して下さい。

(3)　縁と下紙の耳を揃え、一本のヘリヒキで真中を止めて下さい。

(4)　クセ目盛りの位置を確認して下さい。

(5)　薄畳・新畳・表替の切換画面キーを確認して下さい。

(6)　画面の自動運転出来ます。表示を確認して下さい。

自動運転出来ない理由が表示されている場合には、
押すと原因を表示しますので確認して下さい。

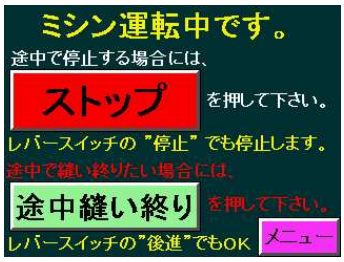
(7)　画面の平刺しスタートを押して下さい。

本体が縫い始め位置まで前進しますので
縁ラッパをセットして下さい。

(8)　画面の平刺しスタートを押して下さい。

戻し縫い後、自動的に平刺しを行います。

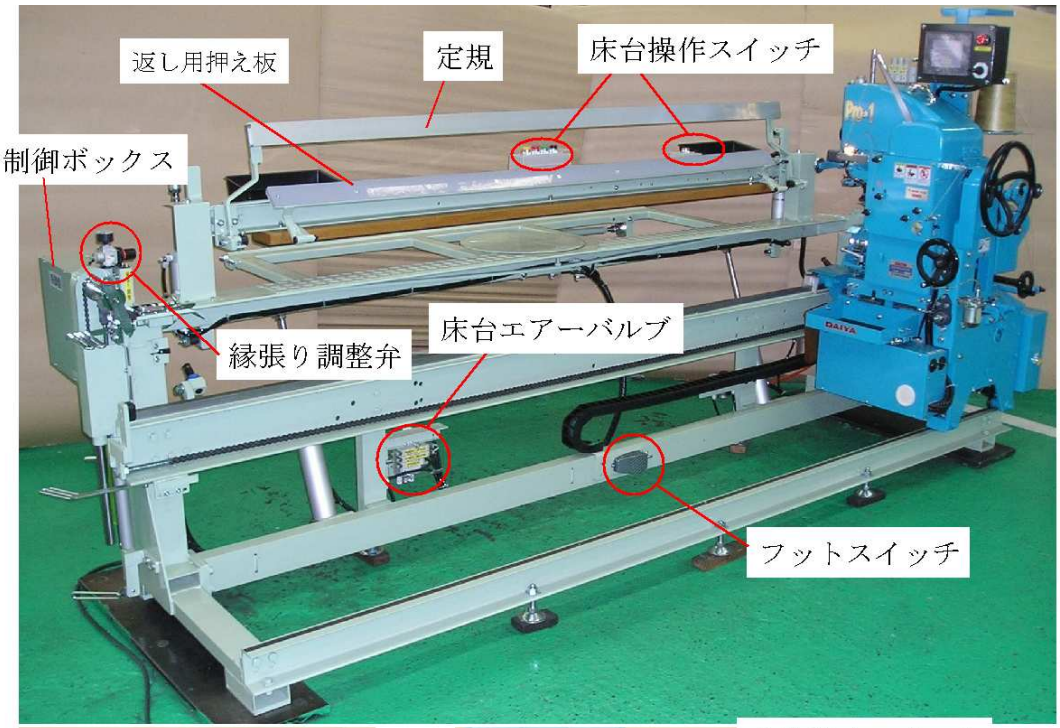
曲を取る場合は、クセトリハンドルで切断位置を合わせながら
平刺しを、行って下さい。

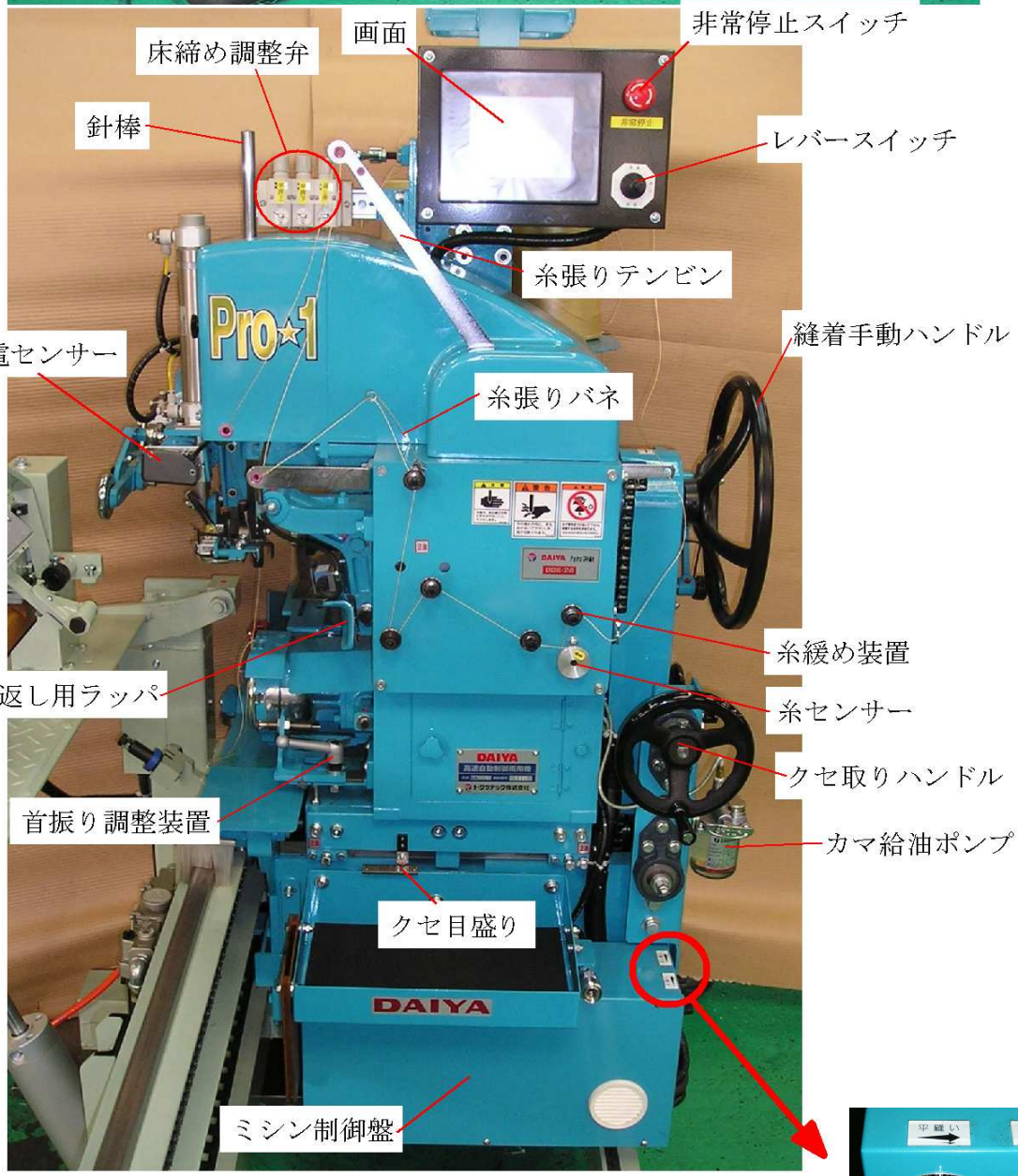


自動運転中にミシンを停止する時は、
画面のストップを押すか、
レバースイッチを“停止”の方向へ倒して下さい。

その後、縫着を続ける場合には、再スタート・バック縫いスタート
を選択して下さい。

(9)　平刺し自動糸切り“あり”を選択した場合には、縫着後、ミシンが自動で後退端まで帰ります。
以下は、自動糸切り“なし”を選択した場合の操作です。


返し用押え板
定規
床台操作スイッチ
床台制御ボックス
縁張り調整弁
床台エアーバルブ
フットスイッチ


床締め調整弁
画面
非常停止スイッチ
針棒
レバースイッチ
糸張りテンビン
縫着手動ハンドル
光電センサー
糸張りバネ
糸緩め装置
返し用ラッパ
糸センサー
クセ取りハンドル
首振り調整装置
カマ給油ポンプ
クセ目盛り
ミシン制御盤

送り目調整

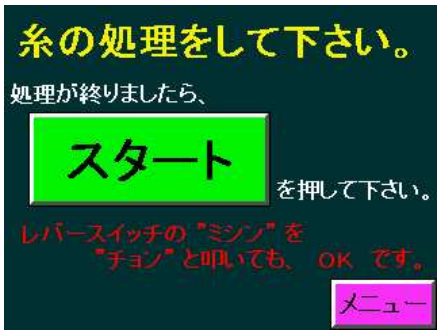
(10)　縫着後、ミシンが自動前進します。

表替えの場合・・・・ワタリをつけ終わるまで前進して停止します。

新畳の場合・・・・・畳床を切り終わるまで前進して停止します。

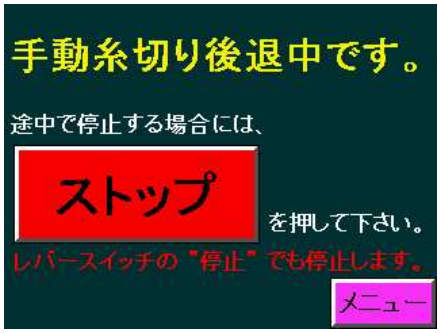
(11)　“平刺し押え”が自動で緩み、糸を切り易い位置までミシンが後退して停止します。

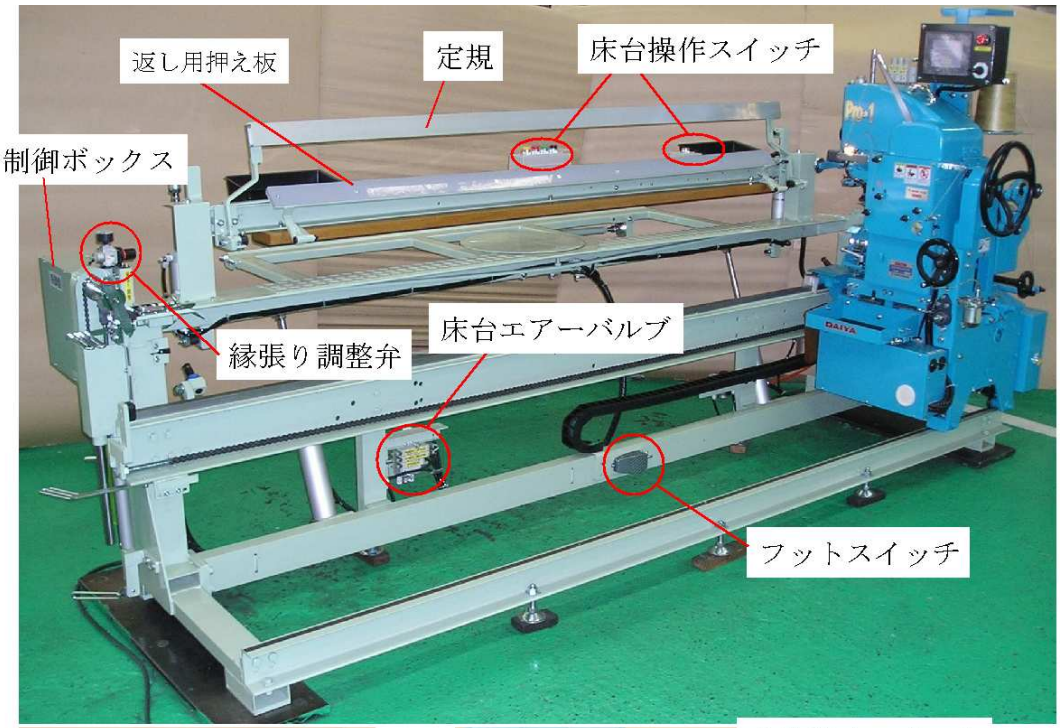
(12)　縁ラッパを戻して、糸の処理をして画面の[スタート]を押して下さい。

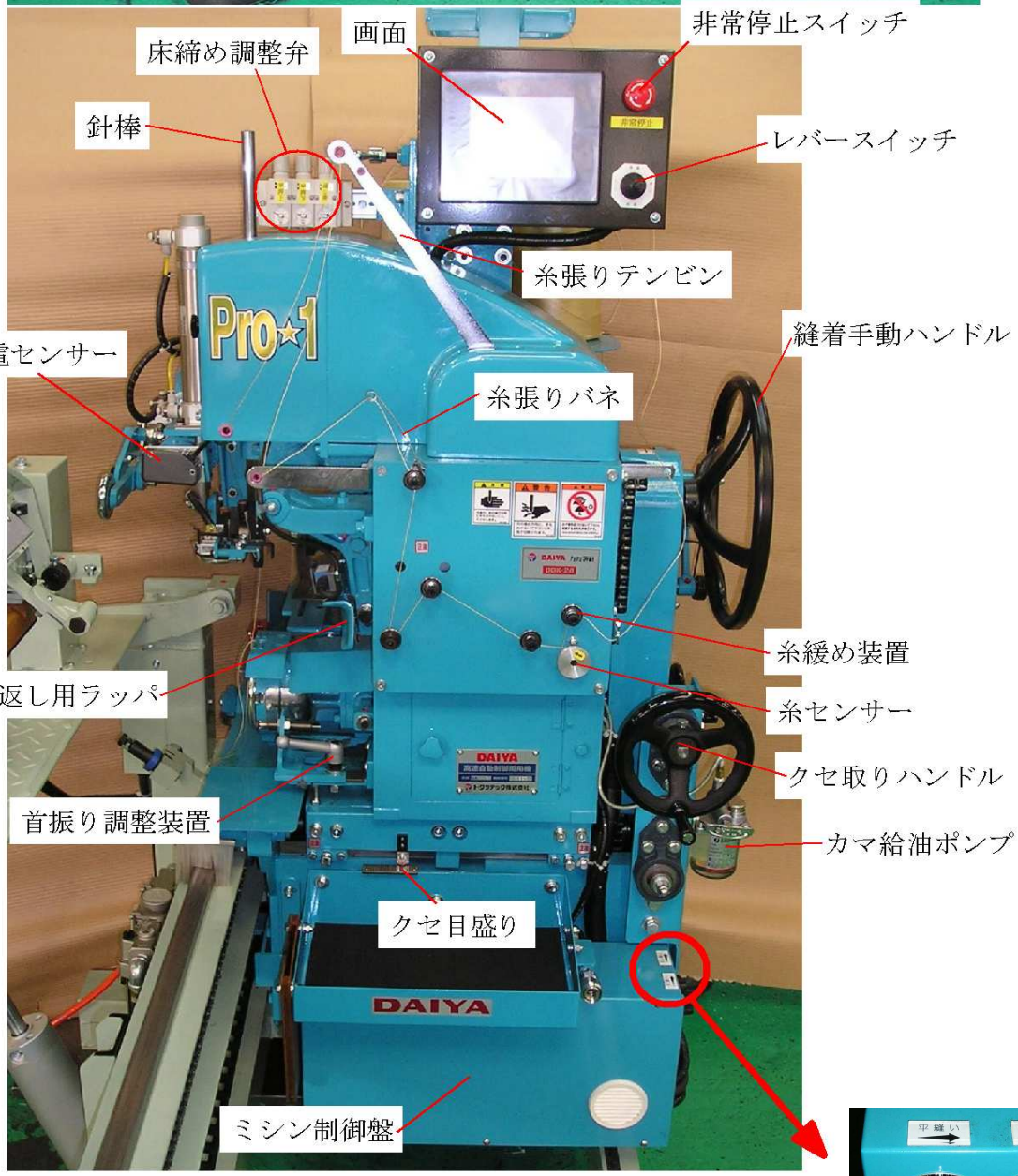


本体は後退して自動的に停止します。

＊　自動運転中にミシンを停止する時は、画面の[ストップ]を押すか、
レバースイッチを“停止”の方向へ倒して下さい。




返し用押え板
定規
床台操作スイッチ
床台制御ボックス
縁張り調整弁
床台エアーバルブ
フットスイッチ


床締め調整弁
画面
非常停止スイッチ
針棒
レバースイッチ
糸張りテンビン
縫着手動ハンドル
光電センサー
糸張りバネ
糸緩め装置
返し用ラッパ
糸センサー
クセ取りハンドル
首振り調整装置
カマ給油ポンプ
クセ目盛り
ミシン制御盤

平縫い
返し縫い

送り目調整

4）　返　し　縫　い　操　作

(1)　角（スミ）を作ってください。　（ヘリヒキで止めるだけでもかまいません。）

(2)　“返し用押え板”をセットして下さい。
　　（薄畳の時は、まだセットしないで下さい。）

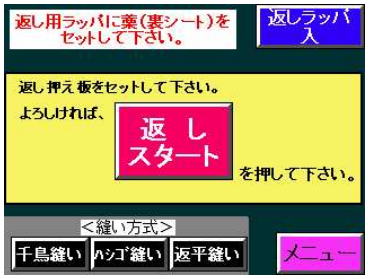
(3)　画面の＜縫い方式＞を確認して下さい。
　　裏シート（藁）を入れる場合には、
　　裏シート有りを選択して下さい。

　　返しラッパ出を押して下さい。

危　険　床台の下に人がいないのを確認して操作して下さい。

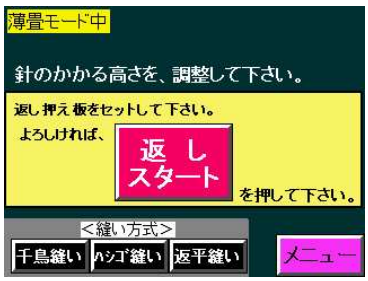
取扱注意　床台の下に物が無いのを確認して操作して下さい。

(4)　返しラッパが出て、床台が傾斜します。
　　“床台傾斜後自動スタート”ありを選択した場合には、
　　ミシンが縫い始め位置まで前進します。



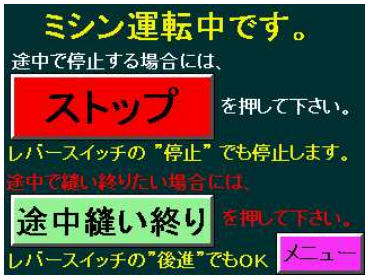
　　裏シート（藁）を入れる場合には、
　　返し用ラッパに裏シート（藁）を添え、
　　画面の返しスタートを押して下さい。
　　本体が縫い始め位置まで前進します。

(5)　“縫い始め停止後自動スタート”ありを選択した場合には、
　　自動で床を圧縮後、ミシンが縫着を開始します。

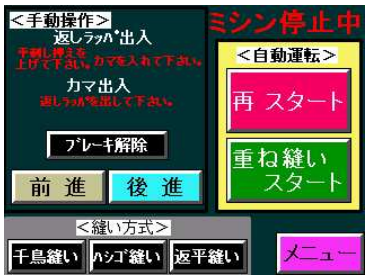


　　薄畳の時には、ここで返し用押え板をセットして下さい。
　　針のかかる高さを確認して、良ければ
　　返しスタートを押して下さい。
　　床を圧縮後、ミシンが縫着を開始します。

　　縫い始めは同じ箇所を止め縫いして返し縫いを行います。



　　自動運転中にミシンを停止する時は、画面のストップを押すか
　　レバースイッチを“停止”の方向へ倒して下さい。
　　ミシンは停止します。



　　その後、もう一度画面の再スタート・重ね縫いスタートを
　　押すとストップ状態からのスタートとなります。

(6)　返し自動糸切り“あり”を選択した場合には、縫着後、自動で糸を切って後退端まで帰ります。

以下は、自動糸切り“なし”または裏シート有りを選択した場合の操作です。

(7)　縫い終りで止め縫いを行います。

裏シート有りを選択した時には、右の画面になります。

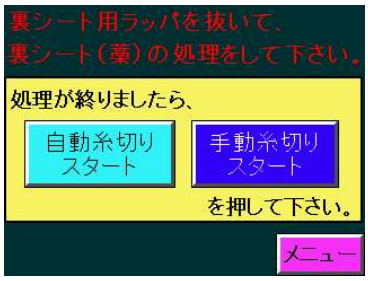
裏シート用ラッパを抜いて裏シートの処理をして下さい。

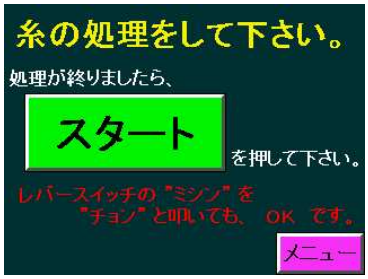
処理が終りましたら、自動糸切りスタートか

手動糸切りスタートを押して下さい。

自動糸切りスタートを押した場合には、

自動で糸を切って後退端まで帰ります。





(8)　糸を切りやすい位置まで後退して停止します。

糸を切って画面のスタートを押して下さい。

ミシンは後退端まで帰ります。

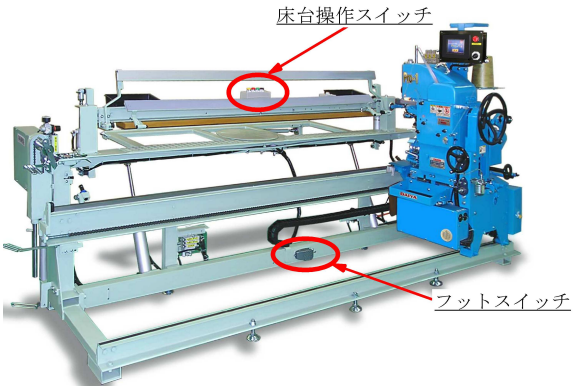
(9)　床台は自動的に水平になります。

返し用押え板を元の位置に戻して下さい。

(10)　畳を開放状態にします。

開放状態の時にフットスイッチを蹴るか、＜床台操作スイッチ＞の“回転板”を押すと

回転板が上昇します。　畳を回転して下さい。　もう一度、蹴るか押すと回転板が下降します。



＜床台操作スイッチ＞

● ＜縫い方式＞で返平縫いを選択された場合の操作

上記の（8）終了後、床台が自動で水平に戻りません。

右の画面に切り替ります。

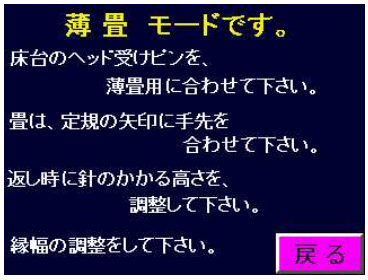
千鳥縫い　スタートを押すと（4）の操作から千鳥縫いを行います。

平縫い　スタートを押すと（4）の操作から平縫いを行います。

作業終了　床台復帰を押すと上記の（9）に戻ります。

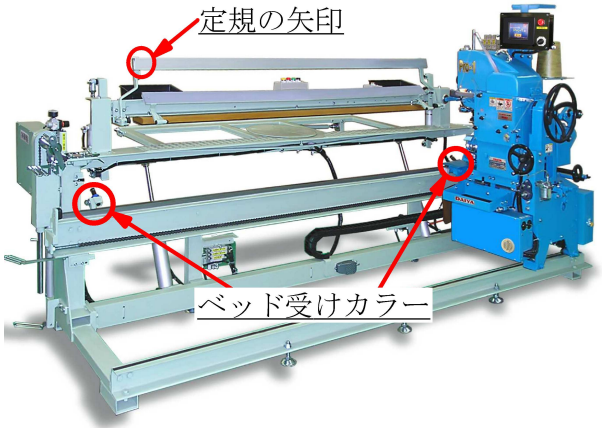
5） 薄 畳 縫 い 操 作 の 注 意

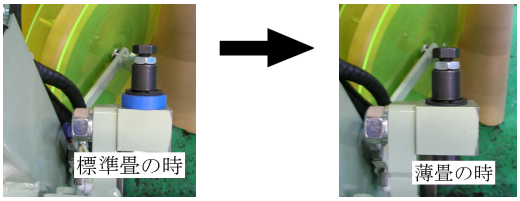
1） 薄 畳キーを押して下さい。



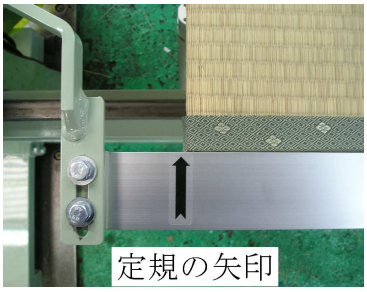
2） 縁巾の調整をして下さい。 刃物を針から約１分遠ざけて下さい。
これは床の厚みによって変わりますので、平刺縫い始め位置で再度確認して下さい。

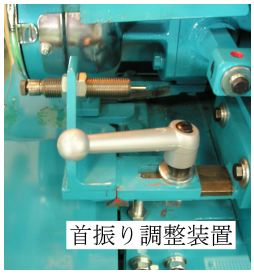
2） 床台が水平である時にレール両端にあるベッド受けカラーを外して下さい。



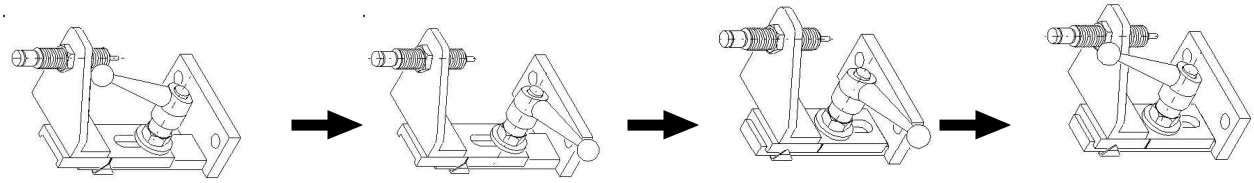


4） 畳は定規の矢印に手先を合わせてセットして下さい。半畳は従来通りの位置にセットして下さい。



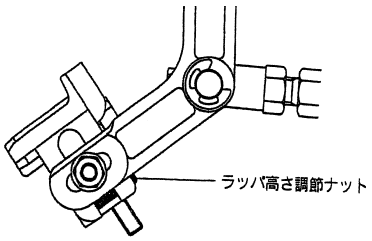


5） 首振り調整装置を薄畳にｾｯﾄして下さい。



標準畳ｾｯﾄ状態(ﾛｯｸ) ﾛｯｸ解除の状態 ｽﾄｯﾊﾟｰを右端に移動 薄畳ｾｯﾄ状態(ﾛｯｸ)

6） 返し縫いの場合は、自動運転前に手動操作にて
ミシンを縫い始め位置まで前進して
ラッパの高さ調整ナットで調整し、
針の位置（縁に糸の掛かる位置）を確認して下さい。



7） 半畳の場合は針を見て返し縫い終わり位置でレバースイッチを“後退”に倒して下さい。
その位置で重ね縫い後に止め縫いして停止します。

6） 荒 落 し 操 作

(1) 定規に切断位置を合わせて、床を締めて動かないようにして下さい。

- 落し幅は、最大で“２寸”にして下さい。
  それ以上だと返シ用ラッパに当たる恐れがあります。

(2) 自動運転出来ます。の点灯（黄色）を確認して下さい。

(3) 荒落しキーを押して下さい。

(4) “荒落し”画面に切り替わります。

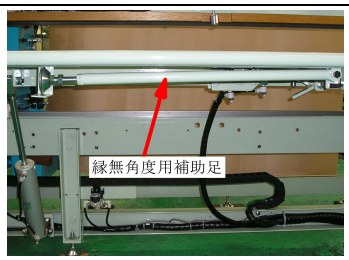
(5) 画面のスタートを押して下さい。 自動で荒落しが出来ます。

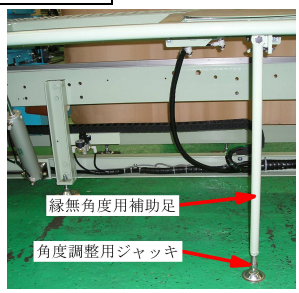
- 自動運転前もしくは運転中に低速・中速・平速のいずれか
  選択出来ます。
  尚、“平速”は平刺しの送り目調整ツマミで調整出来ます。
- “床締め切断 あり”を選択すると手元で一度停止して、
  床を締め付けてから切断を開始します。

- 自動運転中にミシンを停止する時には、ストップを押すか、
  レバースイッチを“停止”の方向に倒して下さい。
  定規を倒しても停止します。
- “縁無し”などで、床の切断角度を変更したい
  時には、縁無角度用補助足を出して（地面に垂直）下さい。
  床台が傾斜します。

注 意 床台が傾斜して補助足が地面にしっかり当たるまで手で補助足を支えてください。

床台が傾斜しますので、床台の下に入らないようにして下さい。





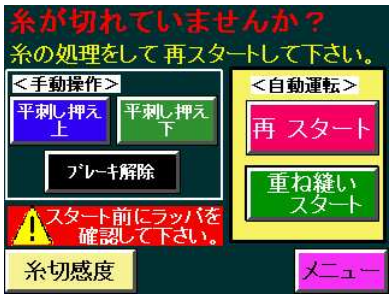
切断角度の調整は、“角度調整用ジャッキ”で行って下さい。

切断が終りましたら、画面の水平に戻すを押すか“水平傾斜用”押しボタンスイッチを押して下さい。

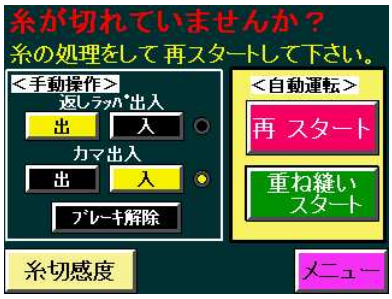
床台が水平になり、補助足が浮いた状態になりましたら、補助足を収納（地面に水平）して下さい。

7)　縫着途中での糸切れ又は下糸交換操作

(1)　縫着中に糸切れ又は下糸が無くなった時は、糸切れセンサーで自動停止しますが
止まらない場合は画面のストップを押して下さい。
ミシンは針が上死点の位置で停止します。



＜平刺し糸切れストップ画面＞

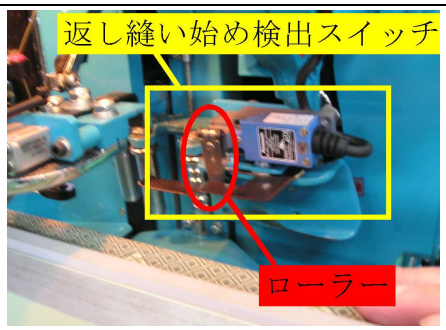


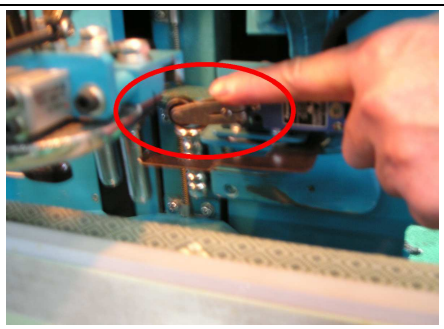
＜返し糸切れストップ画面＞

(2)　後進（レバースイッチ）で本体を縫い直しの位置まで後退して下さい。

(3)　画面のブレーキ解除でブレーキを解除にして下さい。
ハンドルで針は動きますので上糸下糸の処理をして下さい。

取扱注意　返し縫いの時に“返しラッパ”を入れて、再度出す時に“返し縫い始め検出”スイッチの
ローラーが畳に当たりますので、手でローラーを支えて“返しラッパ”を出して下さい。





(4)　画面の重ね縫いスタートを押すかレバースイッチを“ミシン”に倒して下さい。
平刺しはバック縫いを、返しは重ね縫いをします。

8）　手元の切鉤操作

＜平刺し＞

(1)　平刺しスタートを押して下さい。　ミシンが、だいたいの位置まで前進します。

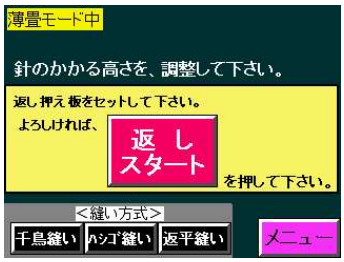
(2)　ミシン前進停止後、前進（レバースイッチ）で
切鉤位置から針が一寸五分程度入った位置まで前進して下さい。

(3)　画面の平刺しスタートを押して下さい。
後は縫着手順通りに操作して下さい。

＜返し（薄畳）＞

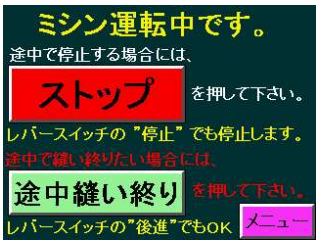
(1)　ミシンが自動でだいたいの位置に停止後、返し用押え板を出す前に、
前進（レバースイッチ）で縫い始めたい位置まで前進して下さい。

(2)　返し用押え板を出して画面の返しスタートを押して下さい。



９）　手先の切鉤操作

＜平刺し・返し　共通＞



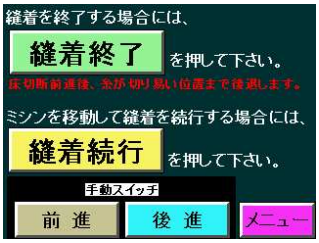
(1)　自動運転で縫着手順通りに操作し、縫い終わり位置に針がきた時に画面の途中縫い終りを押すか、レバースイッチを“後退”に倒して下さい。

(2)　戻し縫いして自動的に停止します。縫着終了を押して下さい。

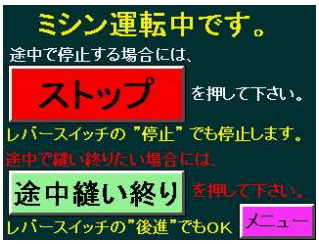
平刺しの場合には、床の切断前進をします。

糸が切り易い位置まで後退しますので、糸を切って下さい。

後は縫着手順通りに操作して下さい。



１０）　真中の切鉤操作



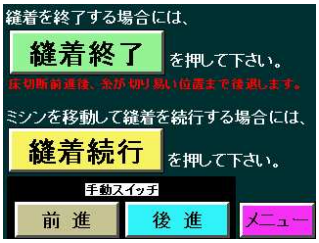
(1)　自動運転で縫着手順通りに操作し、縫い終わり位置に針がきた時に画面の途中縫い終りを押すか、レバースイッチを“後退”に倒して下さい。

(2)　次の縫い始め位置まで前進して下さい。

平刺しの場合は、切鉤框位置から針が一寸五分程度入った位置まで前進して下さい。

(3)　縫着続行を押して下さい。

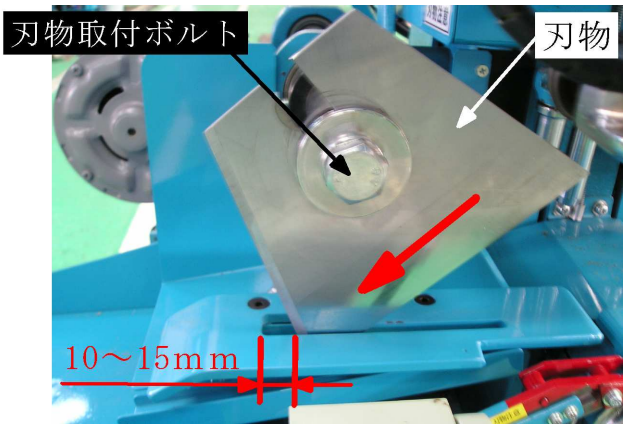
後は縫着手順通りに操作して下さい。

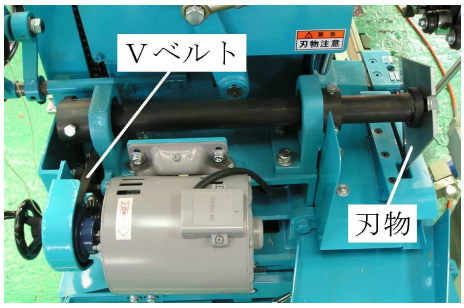


１１）　床切断刃物の取り付け方

機械の電源を切り、“刃物取付ボルト”を緩めて左下の写真のように刃物を下げて取り付けて下さい。

※　Ｖベルトを手で回して刃物を前後させて下がった状態を確認して下さい。



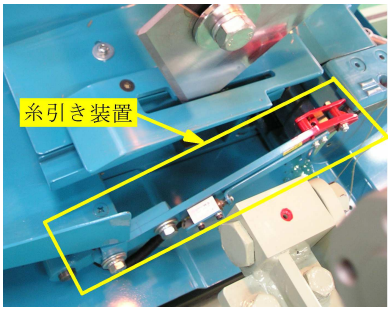


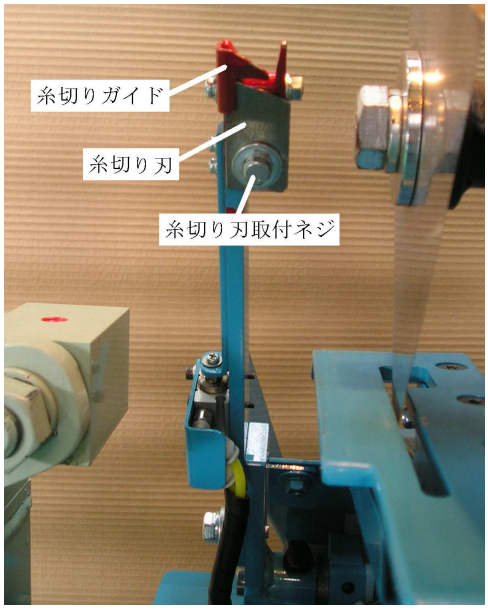
注　意　刃物で手を切らないようにして下さい。

注　意　Ｖベルトを触る時には、必ず電源を切って下さい。

１２）　糸切り刃の取り付け方

手動操作２の画面で糸引き装置を出の状態にして下さい。





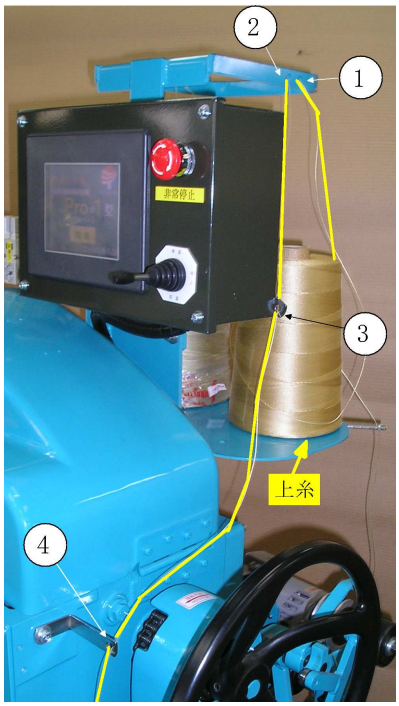
“糸切り刃取付ネジ”を緩めて右写真の様に
取り付けて下さい。

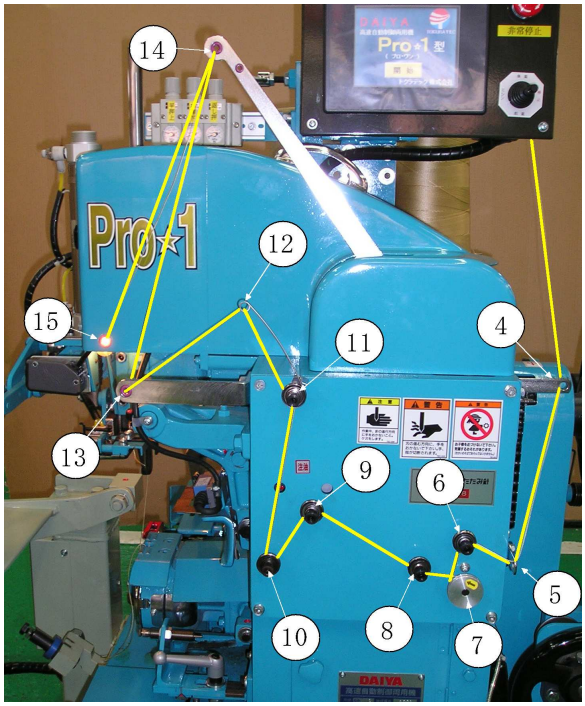
取り付け後手動操作２の画面の“糸切り刃出入”で
刃物がスムーズに動くのを確認して下さい。

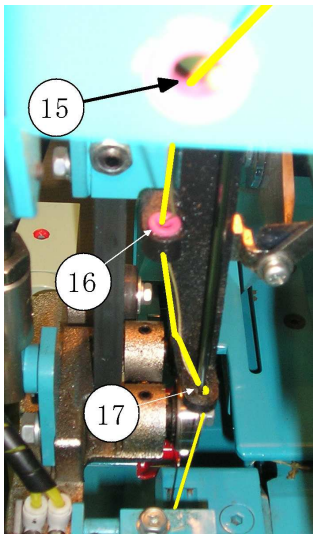
注　意　刃物で手を切らないようにして下さい。

１３）　上　糸　の　通　し　方

図のように通して下さい。　　糸は袋に入ったままで糸立てに立てて下さい。





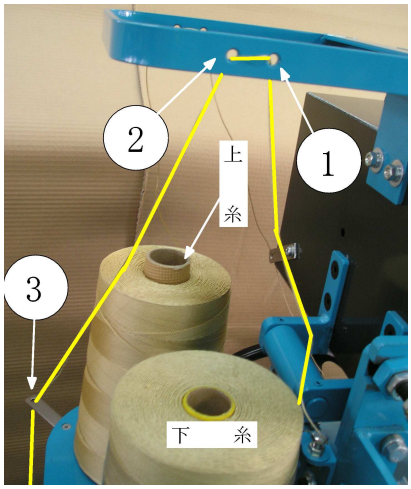


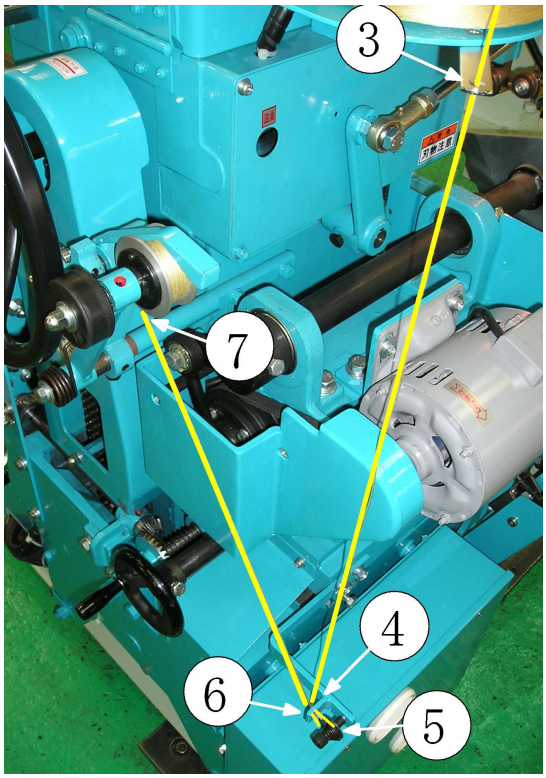
１４）ボビンへの予備糸の取り方

(1)　ボビンを図のように取付けて下さい。

●　ボビンのくぼんでいる方がハンドル側です。

(2)　巻き終わったら自動的にレバーが上がって止まります。



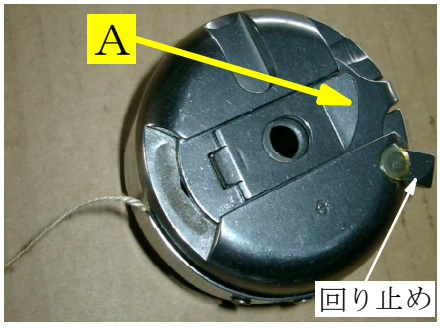


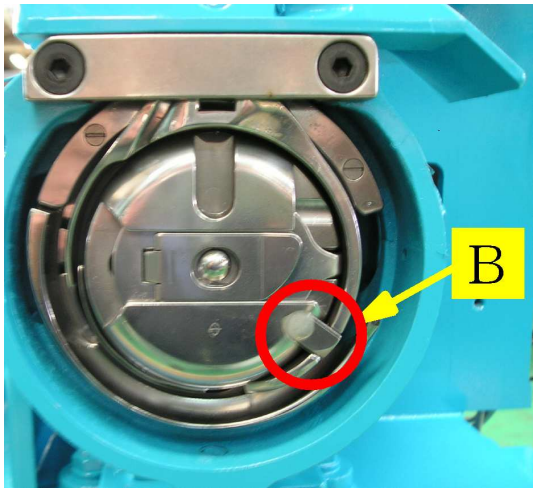
１５）下糸の通し方（ボビンケース）

(1)　ボビンケースへボビンを入れるさい、空転防止バネを先に入れてからボビンを入れて下さい。

(2)　ボビンケースをカマへセットするさい、写真のAのレバーを指で起こしてボビンを固定させてカマのB部に回り止めが完全に入るようにして奥まで入れて手を離して下さい。

※　完全に奥まで入っていないと縫着中にボビンケースが外れる恐れがあります。





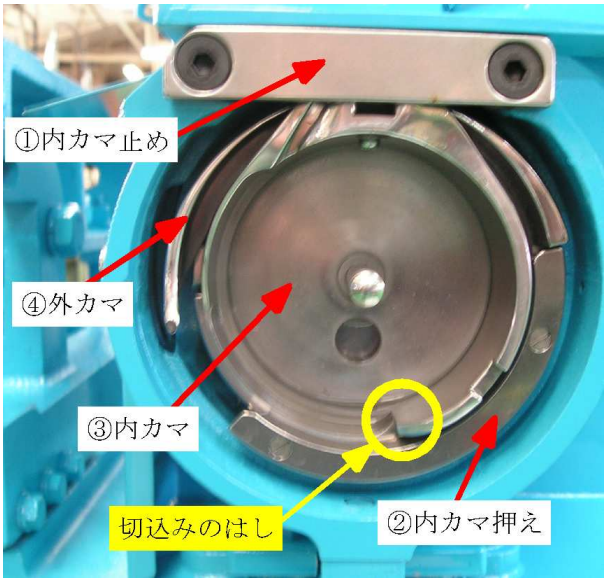
１６）内カマの外し方

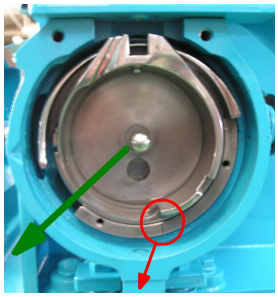
(1)　下左写真の①内カマ止めと②内カマ押えを外して下さい。

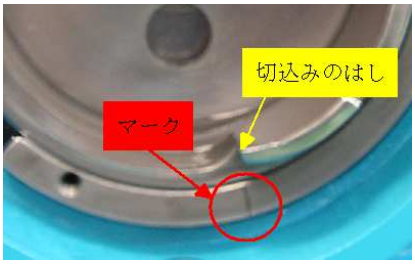
(2)　ミシンハンドルを回し内カマの切込みのはしに外ガマのマークを合わせて下さい。

(3)　内カマを持ち矢印（緑色）の方向へずらしながら引き出して下さい。

(4)　糸が噛み込んで固い時は矢印の下を内側から“－”ドライバーでこじて外して下さい。





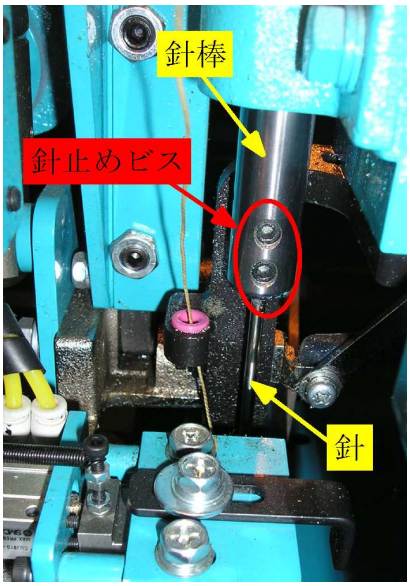


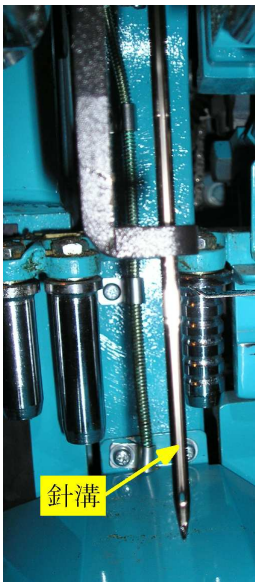
取扱注意　ドライバーでこじる時、内カマに傷をつけぬよう気を付けて下さい。　万一傷が付きましたら、ペーパーヤスリできれいに仕上げて下さい。　上糸が切れる恐れがあります。

１７）　針　の　取　付　け　方

1)　針棒の下方に針止めビス（埋込み型）が２本ありますから、
六角レンチ（３ｍｍ）で緩めて下さい。

2)　針の向きは、針溝が針止めビスに向かって左側へ直角（本体を背にして床台側を向いた状態）に
高さは、針穴の底へ当たるまでいっぱいに差し込んで下さい。





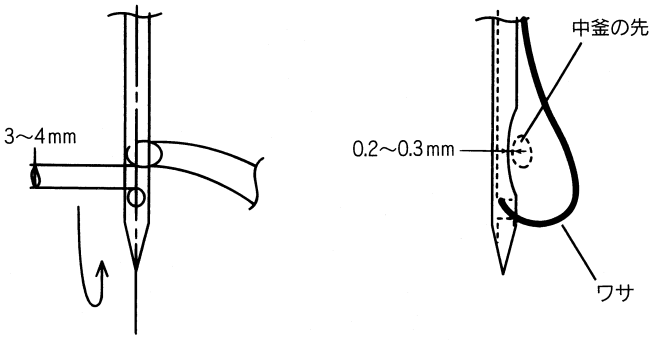
取扱注意　針が太くて入らない場合は、ペーパーで根本のメッキをすり取って下さい。

１８）　針と釜のタイミング調整

1)　内釜を外して下さい。

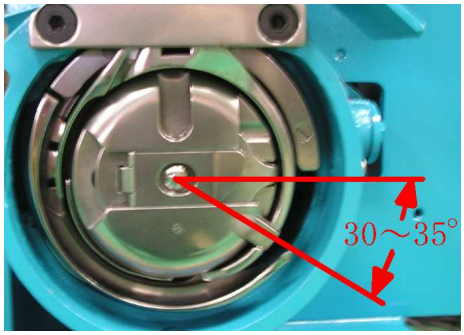
2)　上記の操作が終わったら針に糸を通し外釜の固定ビス（工具：17ｍｍＴ型ボックスレンチ）を緩めて下記の要領でタイミングを合わせて下さい。

3)　針が下死点から上がりかかった時に出来る糸のワサと針のそいだ所の間に外釜の先が入るように合わせて下さい。　　（針と釜先との寸法は図のように合わせて下さい。）



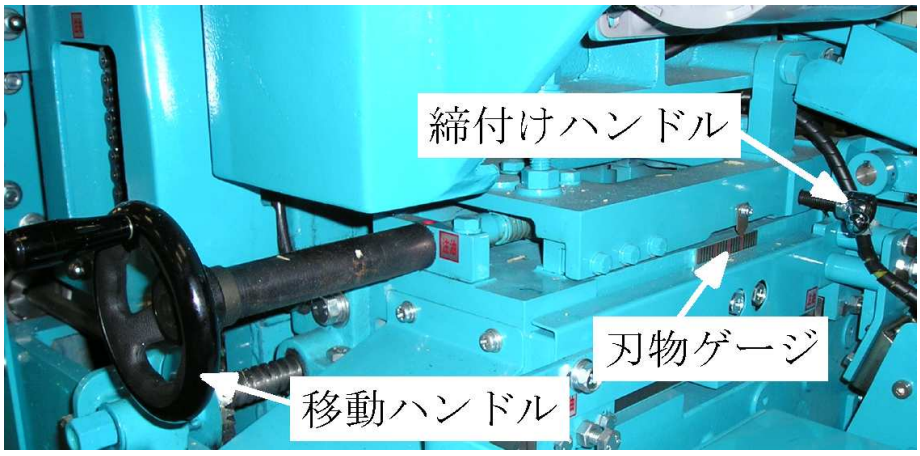
１９）　糸張り天秤の調整

外釜の先が図の位置に来た時、糸張り天秤が下死点から上昇を開始するように糸張りカムを合わせて下さい。



２０）　縁巾の変え方

下図の“締付ハンドル”を緩めて、“移動ハンドル”を回して“刃物ゲージ”によって縁巾を変えて下さい。

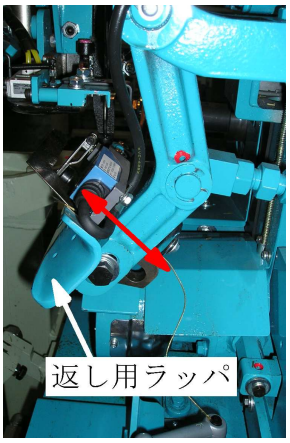


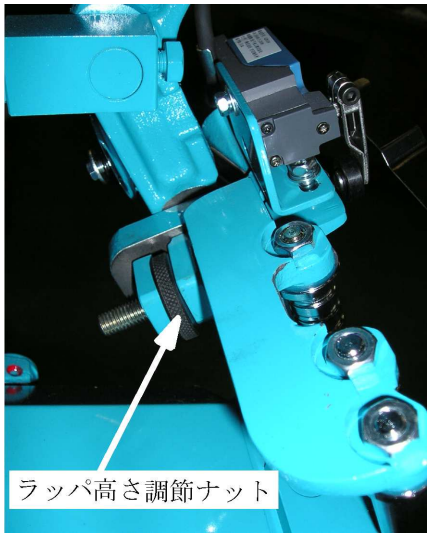
調整が終わりましたら、床を少しだけ切って定規を切断面に合わせて下さい。

２１）　返し縫いの時の縫着位置（高さ）調整

返し用ラッパの高さを変えることによって、
縁に糸の掛かる位置と裏シートの巾も
変えることが出来ます。

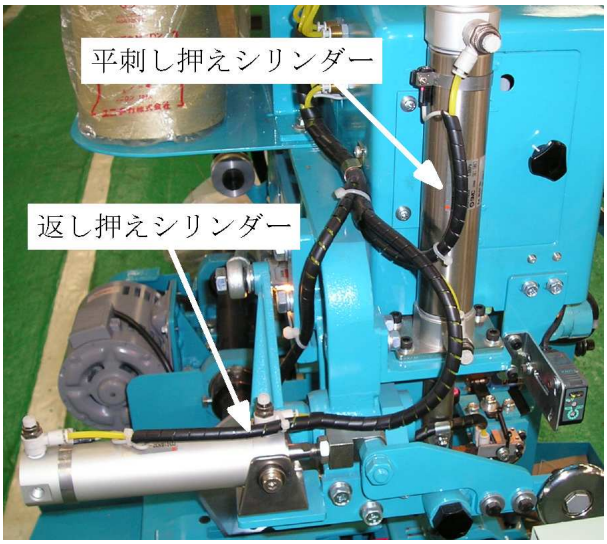
ラッパ高さ調節ナットを回して、
返し用ラッパを上下して下さい。

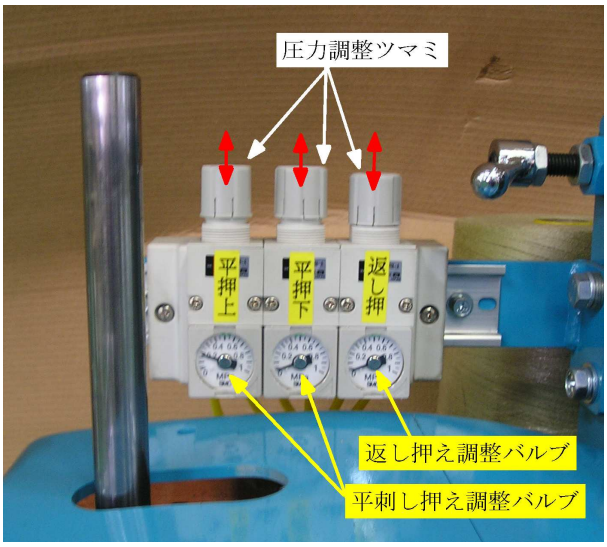




注　意　ラッパ高さ調節ナットを回す時には、床切断刃物に注意して下さい。

２２）　平刺し押え／返し押え／縁張り　の圧力調整





＜平刺し押え＞

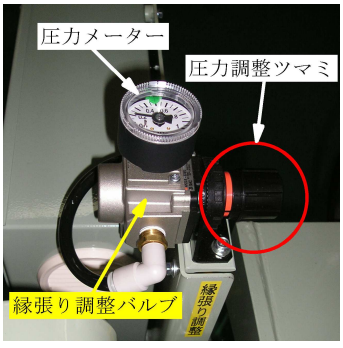
平刺し押え調整バルブの平押下の圧力メーターを見ながら、圧力調整ツマミを引き上げて回して下さい。
調整が終りましたら、平押上のバルブで平刺し押えが流れないようにバランスをとって下さい。

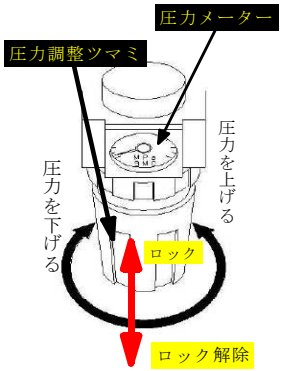
＜返し押え＞

返し押え調整バルブの返し押の圧力メーターを見ながら、圧力調整ツマミを引き上げて回して下さい。

＜縁張り＞

縁張り調整バルブの圧力メーターを見ながら、
圧力調整ツマミを引き出して回して下さい。





２３）　注　　油

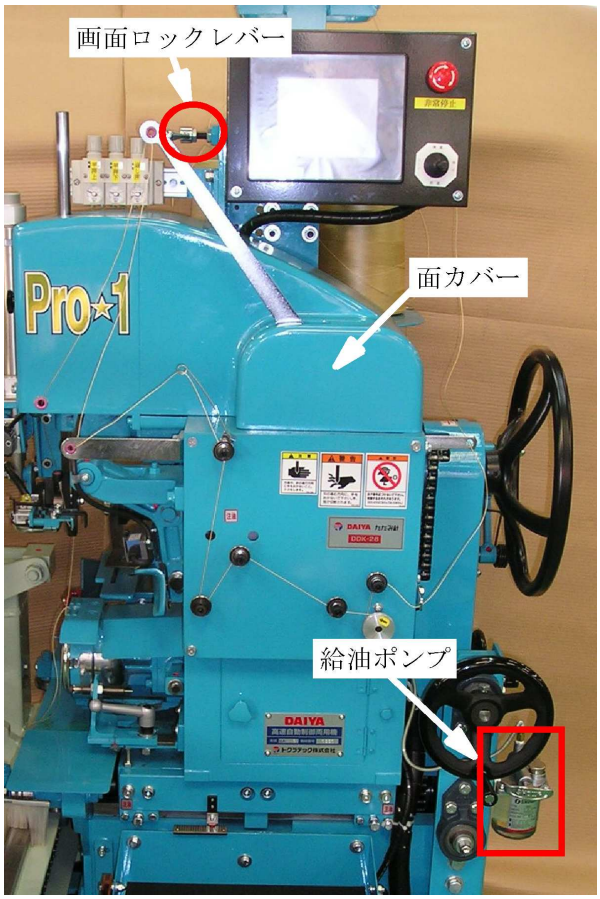
(1)　給油ポンプには、ＤＡＩＹＡ純正畳機械オイルを使用下さい。

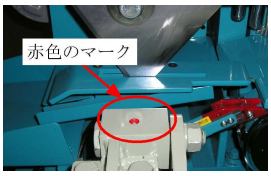
(2)　釜には給油ポンプで給油して下さい。

(3)　釜以外の所　（ギヤー・メタル・チェーン）

注油シールが貼られている所及び赤色のマークがされている場所に注油して下さい。

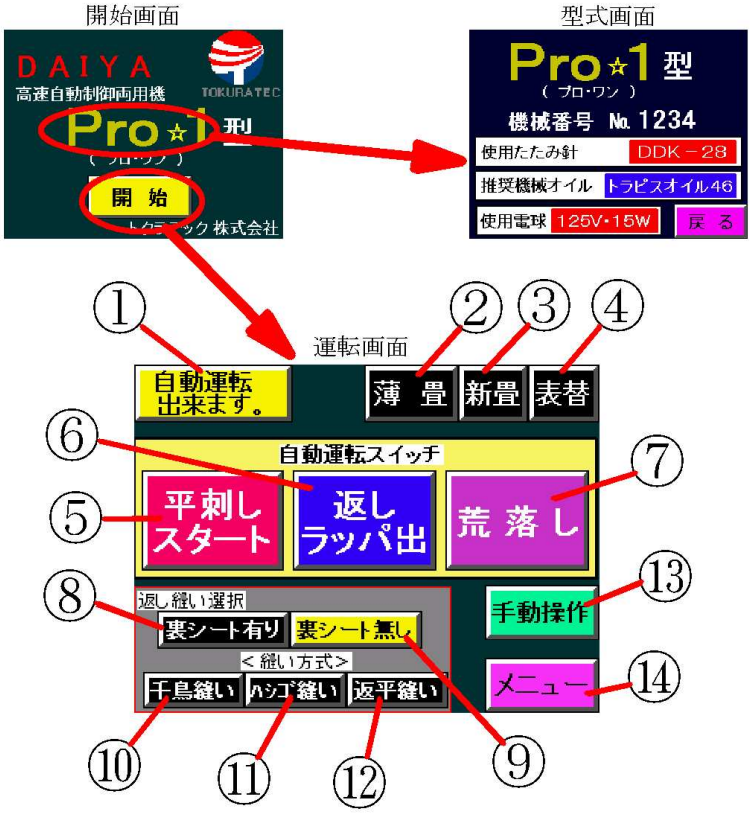
- ミシン内部に注油される時には、ミシンの画面ロックレバーを緩めて、画面を糸スケ側に倒して下さい。次に面カバーをミシンハンドル側に開いて下さい。





取扱注意　シリンダーロット部には、絶対に給油しないで下さい。　エアー漏れの原因になります。

２４）　画面詳細



電源投入後、“開始画面”が表示されます。

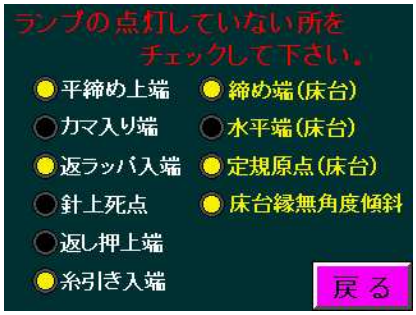
Ｐｒｏ☆1 のロゴを押すと、
“型式画面”になります。
機械番号や使用たたみ針の型式等が
表示されます。

開　始スイッチを押すと“運転画面”が
表示されます。

(1)“運転画面”詳細

① 自動運転出来ます。スイッチ

自動運転出来ます。が表示されている時には、
自動運転が出来ます。
自動運転出来ない理由が表示されている時には、
自動運転出来ない理由を押して下さい。
右画面が表示されます。
ランプの点灯（黄色）していない所を
チェックして下さい。



② 薄　畳スイッチ
薄畳（床厚 25ｍｍ以下）を縫着する時に押して下さい。

③ 新　畳スイッチ
新畳を縫着する時に押して下さい。　（床切断刃物が動きます。）

④ 表　替スイッチ
表替えの時に押して下さい。　（床切断刃物が動きません。）

⑤ 平刺しスタートスイッチ・・・・・平刺しの自動スタート時に押して下さい。(P4 参照)

⑥ 返しラッパ出スイッチ　・・・・・返し縫いの自動スタート時に押して下さい。(P8 参照)

⑦ 荒落しスイッチ　　・・・・・荒落しの時に押して下さい。(P11 参照)

⑧ 裏シート有りスイッチ・・・・返し縫いで裏シートを入れる時に、選択して下さい。
⑨ 裏シート無しスイッチ・・・・返し縫いで裏シートを入れない時に、選択して下さい。
⑩ 千鳥縫いスイッチ・・・・・・返し縫いを“千鳥”で行う時に、選択して下さい。
⑪ ハシゴ縫いスイッチ・・・・・返し縫いを“ハシゴ”で行う時に、選択して下さい。
⑫ 返平縫いスイッチ・・・・・・返し縫いを“平縫い”で行う時に、選択して下さい。
⑬ 手動操作スイッチ

ミシンを手動で動かしたい時に押して下さい。
（モニタランプは、“黄色”の時にＯＮしています。）

- 後　進・・・ミシンを後進させます。
  レバースイッチの“後退”でも同じ動きをします。
- 前　進・・・ミシンを前進させます。
  レバースイッチの“前進”でも同じ動きをします。
- ブレーキ解除・・・消灯（黒色）の時にはミシンハンドルに
  ブレーキがかかっています。
  押すと点灯（赤色）し、解除になります。
  レバースイッチを“停止”に１秒以上倒しても解除になります。
- ミシン単動・・・押したままにすると、ミシンが回転して
  針上死点で停止します。
- 縁張り調整・・・縁張り装置を手動で動かせます。
  自動縁張りなしにすると縁張り装置が
  自動で動きません。

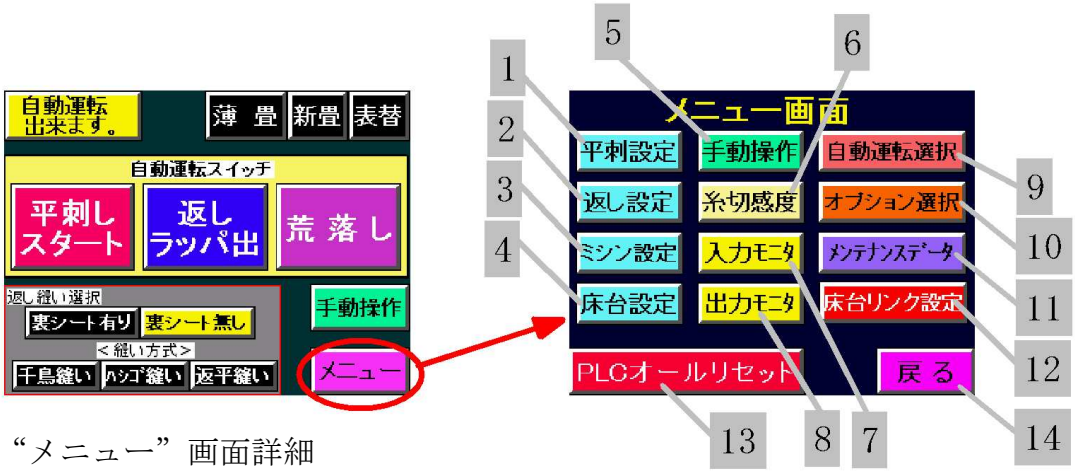
- 刃物　入・・押すと点灯（赤色）し、
  刃物が作動します。

以下は、手動操作２の画面での操作です。
点灯（黄色）しているのが、現在の状態です。
（側面のランプは、オートスイッチの状態です。）

- 返しラッパ出入　出・入・・・返しラッパを出し入れする事が出来ます。
- カマ出入　出・入・・・・・・カマを出し入れする事が出来ます。
- 平刺し押え上下　上・下・・・平刺し押えを上下する事が出来ます。
- 返し押え上下　上・下・・・・返し押えを上下する事が出来ます。
- 糸緩め　締め・緩め・・・・・糸緩め装置を手動で動かせます。
- 平ラッパ押し出入　出・入・・平ラッパ押し装置を手動で動かせます。
- 糸引き出入　出・入・・・・・糸引き装置を出し入れする事が、出来ます。
- 糸切刃出入　出・入・・・・・糸切り刃を出し入れする事が出来ます。

注意　手動で動かして問題がある場合には、
スイッチがかくれている事があります。
その時には、その理由を表示しますので、
問題を解決してから動かして下さい。

⑭ メニュースイッチ・・・下記のメニュー画面になります。



(2)“メニュー”画面詳細

1 平刺設定 キー

“平刺し”の設定を変更したい時に押して下さい。

≪変更項目≫ お客様設定値

- 縫い始め位置 ・・・・・・・・・・・・・・・
- 縫い終り位置 ・・・・・・・・・・・・・・・
- 表替え刃物抜け位置 ・・・・・・・・・・・・
- 新畳刃物抜け位置 ・・・・・・・・・・・・・
- 縫い始めバック縫い回数 ・・・・・・・・・
- 縫い終りバック縫い回数 ・・・・・・・・・
- 手動糸切り前進タイマ ・・・・・・・・・・
- 手動糸切り後退タイマ（新畳） ・・・・・
- 手動糸切り後退タイマ（表替） ・・・・・
- 平締め本締めタイミング ・・・・・・・・・
- 平締め仮締めタイミング（新畳） ・・・・
- 平締め仮締めタイミング（表替） ・・・・
- 平刺し送り量 ・・・・・・・・・・・・・・・

※ 試運転終了後、お客様設定値をご記入下さい。

※ 画面に赤色で表示されている項目は、弊社の指示で変更して下さい。

【設定変更手順】

＜例＞ 平刺しの縫い始め位置の変更・・・・・現在より縫い始め位置を框面から遠ざけたい。

1. 画面 1 の“縫い始め位置タイマ”の設定値 175 を押して下さい。
2. “キーボード画面”（画面 2）が表示されます。

框面から縫い始め位置を現在より近づけたい時には 175 より小さい数値を、現在より遠ざけたい時には、175 より大きい数値を入力します。

ここでは現在より遠ざけたいので 175 を 200 に変更します。

3. 画面 2 で [2] [O] [O] と押して下さい。
4. 書込値（画面 3）が 200 になります。間違ったら、[クリア]キーを押して最初から入力して下さい。
   よろしければ、書込キーを押して下さい。
5. 以上で変更完了です。　画面 4 のように変更されました。

2 [返し設定] キー

“返し縫い”の設定を変更したい時に押して下さい。

≪変更項目≫　　お客様設定値

- 縫い始め位置（標準）　・・・・・・・・・・
- 縫い始め位置（薄畳）　・・・・・・・・・・
- 縫い始め重ね縫い回数　・・・・・・・・・・
- 縫い終り重ね縫い回数　・・・・・・・・・・
- 糸切り後退タイマ（手動）　・・・・・・・・
- 縫終平送り量　・・・・・・・・・・・・・・
- 返平縫い送り量　・・・・・・・・・・・・・
- 千鳥送り量　・・・・・・・・・・・・・・・
- ハシゴ送り量　・・・・・・・・・・・・・・

※　試運転終了後、お客様設定値をご記入下さい。

※　画面に赤色で表示されている項目は、弊社の指示で変更して下さい。

この画面でも、縫い方式の[千鳥縫い]・[ハシゴ縫い]・[返平縫い]を選択する事が出来ます。

3 [ミシン設定] キー

≪変更項目≫　　お客様設定値

- 自動後退端停止位置　・・・・・・・・・・
- 手動後退端停止位置　・・・・・・・・・・
- 荒落し刃物抜けタイマ　・・・・・・・・・
- 荒落し床締め開始タイマ　・・・・・・・・
- 荒落し床緩め開始タイマ　・・・・・・・・
- 手動糸切り後自動後退待ちタイマ　・・・・
- 針上死点停止位置タイマ　・・・・・・・・

以下は、“自動糸切り”の調整

- 返し糸切り前進タイマ　・・・・・・・・・
- 返し糸切り前進タイマ（縫終平）　・・・・
- 糸切り前糸張り前進タイマ　・・・・・・・
- 糸切り前針停止位置タイマ　・・・・・・・
- 糸引き出タイマ　・・・・・・・・・・・・
- 糸切り出タイマ　・・・・・・・・・・・・
- 糸引き入タイマ　・・・・・・・・・・・・
- 平糸切り刃抜けタイマ（表替）　・・・・・
- 平糸切り刃抜けタイマ（新畳）　・・・・・
- 平床緩め後糸張り前進タイマ　・・・・・・
- 平糸切り前縁緩めタイマ　・・・・・・・・

※　試運転終了後、お客様設定値をご記入下さい。

4　床台設定　キー　　床台の設定を変更したい時に押して下さい。

≪変更項目≫　　お客様設定値

- 仮締めタイマ（表替）　・・・・・・・・・・
- 仮締めタイマ（新畳）　・・・・・・・・・・
- 荒落し後緩めタイマ　・・・・・・・・・・
- 回転板自動下降待ちタイマ　・・・・・・・・
- 平糸切前床台角度変更タイマ　・・・・・・・
- 縁無床台傾斜タイマ　・・・・・・・・・・
- 縁無床台傾斜圧力補充タイマ　・・・・・・・
- 縁無床台傾斜圧力補充待ちタイマ　・・・・・
- 床台傾斜異常検知タイマ　・・・・・・・・・

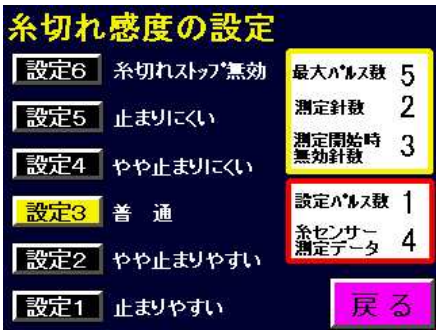
※　試運転終了後、お客様設定値をご記入下さい。

※　画面に赤色で表示されている項目は、弊社の指示で変更して下さい。

この画面で床台からの異常検知信号を無視する事が出来ます。

5　手動操作　キー　　別項　P21 の⑬　手動操作スイッチを参照して下さい。

6　糸切感度　キー



糸切れ自動ストップの感度が変更出来ます。

点灯（黄色）している設定が現在の設定です。

（左画面は、設定 3）

※　設定値が大きくなるほど、止まりにくくなります。

7　入力モニタ　キー

センサーやリミットスイッチ等からの信号が正確に

取り込めているかを、チェック出来ます。

※　ランプ点灯（黄色）のスイッチが“ＯＮ”しています。

8　出力モニタ　キー

ＰＬＣから出力信号が出ているかをチェック出来ます。

※　ランプ点灯（黄色）が出力しています。

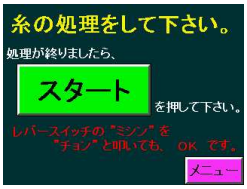
9　自動運転選択　キー

＜平刺し＞

● 自動糸切り

あ　り・・・縫着後に自動で糸を切ります。

な　し・・・縫着後に手動で糸を切って
画面のスタートを押して下さい。

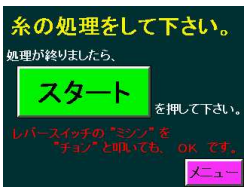


＜共通＞

● 手動糸切り後自動後退

あ　り・・・糸を切り易い位置までミシンが後退して設定時間後に
自動でミシンが後退します。
（P，23 の手動糸切り後自動後退待ちタイマ参照）

な　し・・・糸を切った後に画面のスタートを押して
ミシンを後退させて下さい。

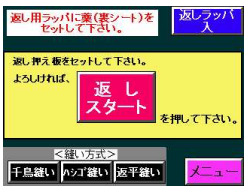


＜返し＞

● 床台傾斜後自動スタート

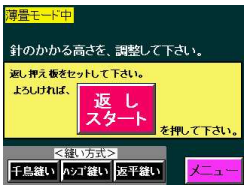
あ　り・・・運転画面の返しラッパ出を押して床台が傾斜後、ミシンが自動で縫い始め位置まで
前進します。
標準畳で補助板が出てない時には、あ　りでも前進しません。
裏シート有りを選択した場合にも自動前進しません。

な　し・・・運転画面の返しラッパ出を押して床台が傾斜後に
画面の返しスタートを押してミシンを前進させて下さい。



● 縫い始め停止後自動スタート

あ　り・・・ミシンが縫い始め停止後、自動で床を押さえて縫着を開始します。
薄畳の時には、自動運転しません。
補助板を出して画面の返しスタートを押して下さい。

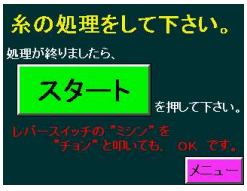


な　し・・・ミシンが縫い始め位置で停止しますので、
画面の返しスタートを押して下さい。

● 自動糸切り

あ　り・・・ミシン縫着後、前進して自動で糸を切ります。

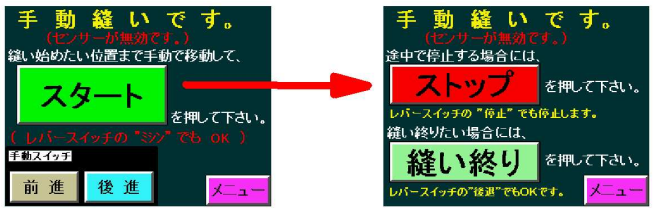
な　し・・・ミシンが縫着後、糸を切り易い位置まで後退します。
手動で糸を切って画面のスタートを押してミシンを
後退させて下さい。



10　オプション選択　キー

①　手動縫い　　選択されている時には、点灯（黄色）します。

平刺し・返し　共に縫い始め終りでの自動停止をしません。



縫い始め位置までミシンを手動で前進させて、スタートを押して下さい。

縫い終りたい位置で画面の縫い終りを押すか、レバースイッチを後退に倒して下さい。

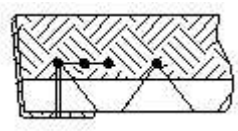
※　光電センサーや返し縫い始め検出スイッチが故障した時等に選択して下さい。

②　特厚畳

床の厚みが 60ｍｍ以上ある時に選択して下さい。

③　縫い終り平

返しの縫い終りで平縫いをしたい時に選択して下さい。



④　平後床緩め

平刺し縫着後、“スミ”を他の場所で行いたい時に選択して下さい。

平刺し縫着後に床締めが自動で緩みます。

⑤　回転板下降

自動・・・一度スイッチを押して回転板を上昇させた後、設定時間後に自動で回転板が下降します。

（P，24 の回転板自動下降待ちタイマを参照）

手動・・・スイッチを押して回転板を上昇させた後、もう一度スイッチを押さないと回転板が下降しません。

11　メンテナンスデータ　キー

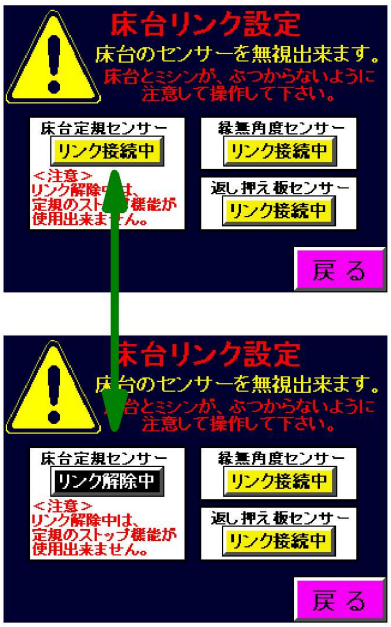
お客様がご使用の機械のプログラムを判別します。

機械の納入日が入力出来ますので、消耗部品の交換時期の目安にして下さい。

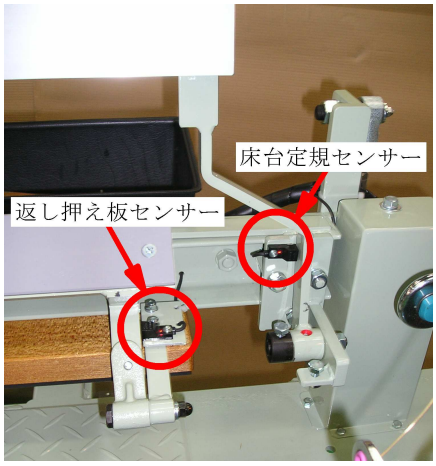
設定値一括転送キーを押すと設定変更したデータが、初期値に戻ります。

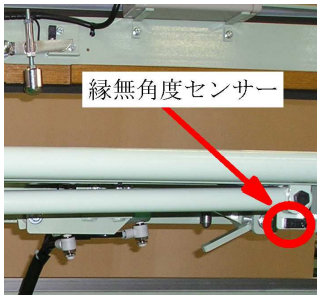
※設定変更でデータが判らなくなった場合に押して下さい。

12　床台リンク設定　キー



床台定規センサー・縁無し角度センサー・返し押え板センサーが故障した場合には、ミシンが動きません。





上記のセンサーを無視すれば動かす事が出来ますが、下記の事項に注意して使用して下さい。

＜床台定規センサー＞

機械が動いている時に定規を倒してもストップしません。

ミシンと定規がぶつからないように注意して下さい。

＜縁無角度センサー＞

荒落しの角度変更（縁無角度傾斜）が出来ません。

＜返し押え板センサー＞

標準畳で縫い始め位置の時には、押え板を出す事が出来ませんので、出し忘れに注意して下さい。

返し縫着後、押え板が戻っていなくても床が緩みます。

● 無視するには、各センサーの[リンク接続中]を押して下さい。
[リンク解除中]になれば設定完了です。

※ 修理が終りましたら、[リンク接続中]に戻して下さい。

13　[ＰＬＣオールリセット]　キー

ミシン操作中に誤動作して、動かなくなった時に押して下さい。

3 秒以上押しますと、開始画面に切り替わります。（リセット完了）

最初からの操作になります。

主電源を“切”にしても同じですが、画面が使用出来るまでに少し時間がかかります。

非常停止スイッチを押しても同じですが、画面が使用出来るまでに少し時間がかかります。

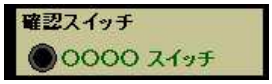
14　[戻　る]キー

メニューを押した画面に戻ります。

２５）　異常時の対応

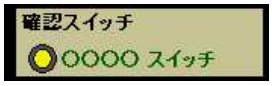
機械に異常が発生すると異常画面が表示されます。

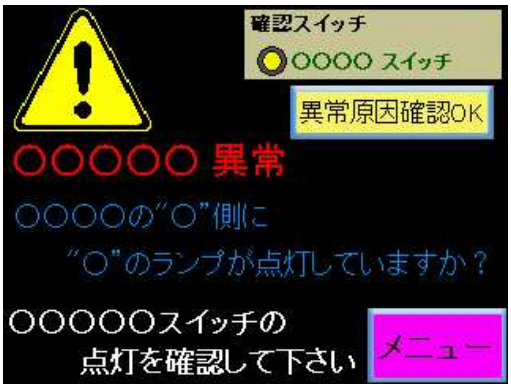
スイッチが“OFF”（消灯）しています。



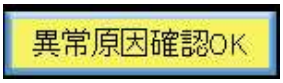
画面の指示に従って確認スイッチを
チェックして下さい。

異常原因を見つけて確認スイッチを、
“ON”（点灯）させて下さい。

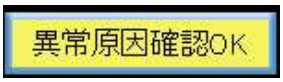




問題が解決すると、画面に



スイッチが表示されます。



スイッチを押すと運転画面が表示されます。

(1) サーボ異常

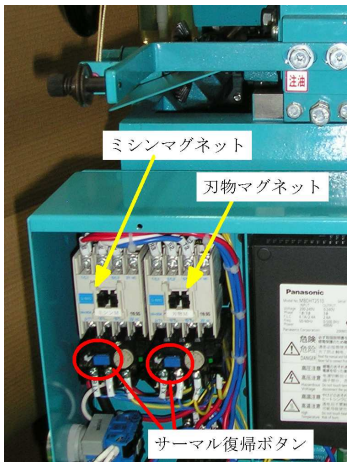
切断機の下のボックスの
“サーボリセット”ボタンを押して、
約 10 秒後にもう一度
“サーボリセット”ボタンを押して下さい。

(2) 畳検出光電センサー異常

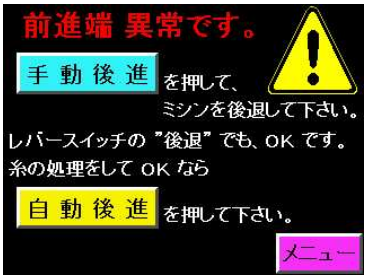
畳検出光電センサーの下にゴミがありませんか？
センサーの下面をきれいな布で拭いて下さい。
　下に物がある時・・・・緑色・赤色ランプ点灯
　下に何もない時・・・・緑色ランプ点灯

(3) サーマル異常

切断機の下のボックスを開けて下さい。
青色の“サーマル復帰ボタン”を
押して下さい。



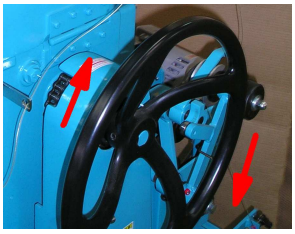
(4) 前進端異常



ミシンがこれ以上前進出来ません。
手動後進スイッチか、レバースイッチの後退でミシンを戻して下さい。
糸等の処理をして、後退しても問題なければ、自動後進を押して下さい。
ミシンが後退端まで自動で戻ります。

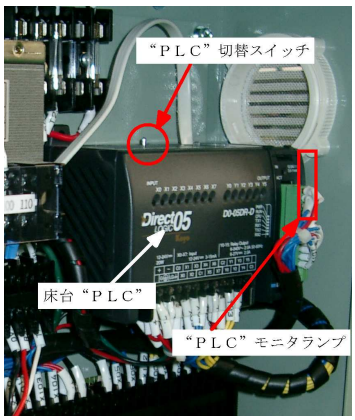
(5) 糸噛み異常

ミシンブレーキ解除中の表示を確認して、ミシンハンドルを
逆回転方向におもいっきり回して下さい。
回りましたら、噛んだ糸を取ってミシンハンドルを
異常原因確認 OK が表示されるまで回して下さい。
（約 3 回転）



(6) 床台リンク異常

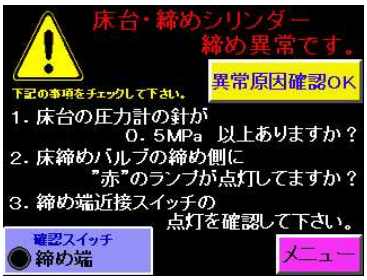
床台制御盤のフタを開けて下さい。
“ＰＬＣ”モニタランプのＰＷＲとＲＵＮは、
点灯していますか？
点灯していない場合には、ＰＬＣ上部にある
“ＰＬＣ”切替スイッチを“ＲＵＮ”にして
下さい。
“ＰＬＣ”モニタランプのＲＵＮの点灯を確認したら、
“ＰＬＣ”切替スイッチを “ＴＥＲＭ”に戻して下さい。

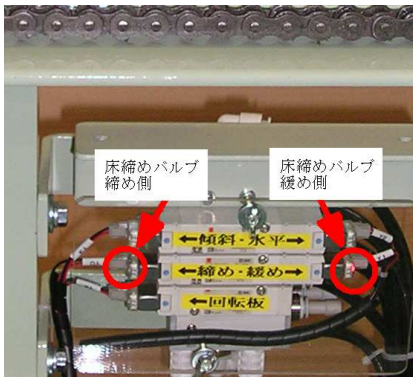


“ＲＵＮ”が点灯しない場合には、弊社に連絡して下さい。

(7) 床台・締めシリンダー締め異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？



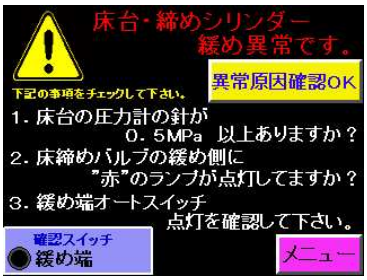


床締めバルブの締め側に赤色のランプが点灯していますか？

床締め端近接スイッチの点灯を確認して下さい。

(8) 床台・締めシリンダー緩め異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

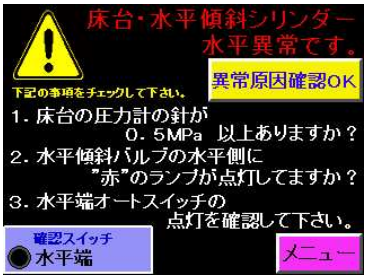


床締めバルブの緩め側に赤色のランプが点灯していますか？

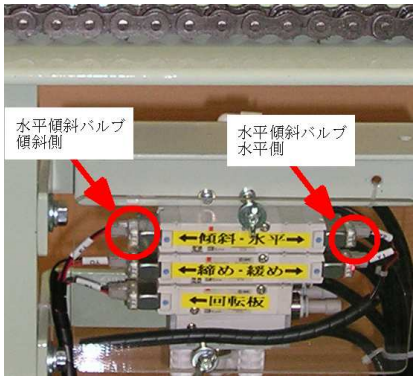
床緩め端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(9) 床台・水平傾斜シリンダー水平異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？



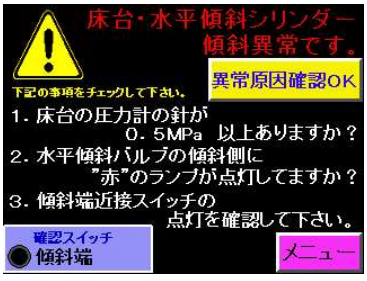
水平傾斜バルブの水平側に赤色のランプが点灯していますか？



床水平端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(10) 床台・水平傾斜シリンダー傾斜異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

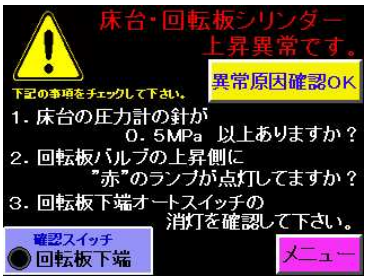


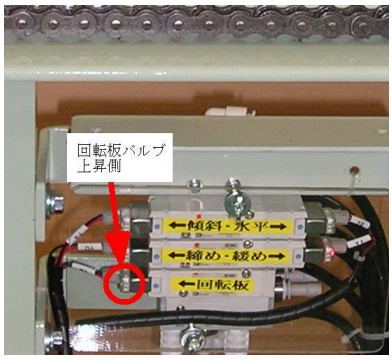
水平傾斜バルブの傾斜側に赤色のランプが点灯していますか？

傾斜端近接スイッチの点灯を確認して下さい。

(11) 床台・回転板シリンダー上昇異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？



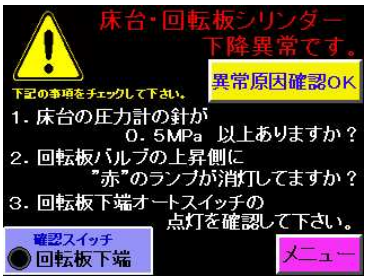


回転板バルブの上昇側に赤色のランプが点灯していますか？

回転板下端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(12) 床台・回転板シリンダー下降異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

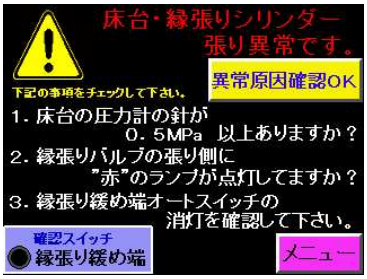


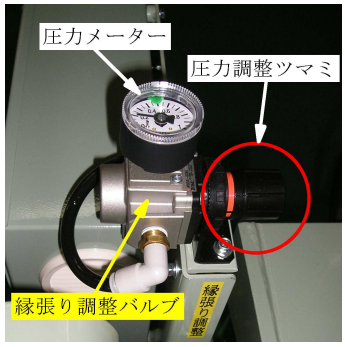
回転板バルブの上昇側に赤色のランプが消灯していますか？

回転板下端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(13) 床台・縁張りシリンダー張り異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





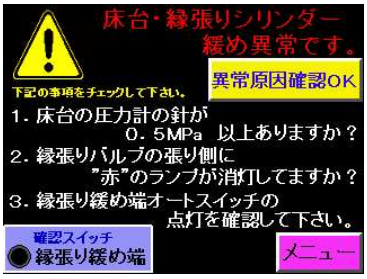
縁張りバルブの張り側に赤色のランプが点灯していますか？

縁張り緩め端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

縁張り調整バルブの圧力メーターは、上昇していますか？

(14) 床台・縁張りシリンダー緩め異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

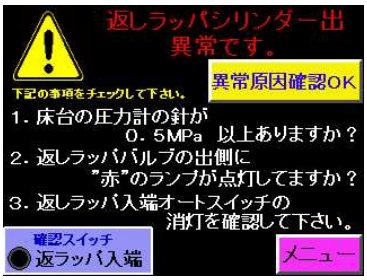


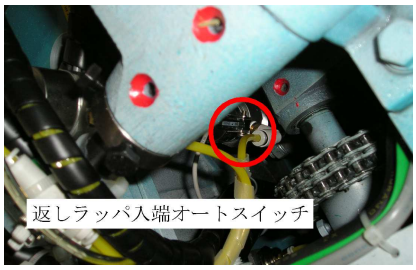
縁張りバルブの張り側に赤色のランプが消灯していますか？

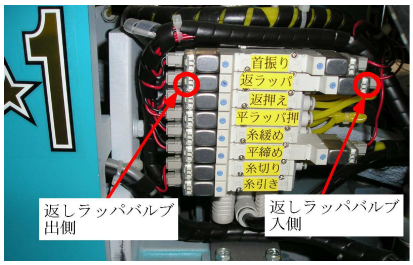
縁張り緩め端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(15) 返しラッパシリンダー出異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





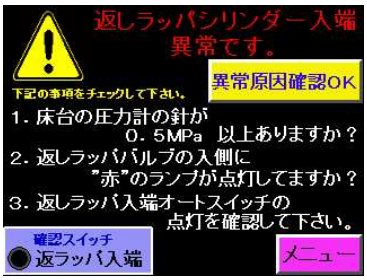


返しラッパバルブの出側に赤色のランプが点灯していますか？

返しラッパ入端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(16) 返しラッパシリンダー入端異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

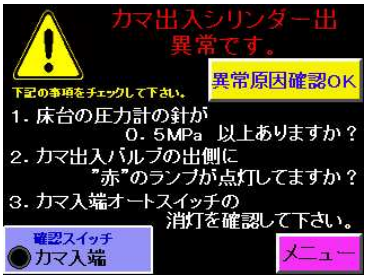


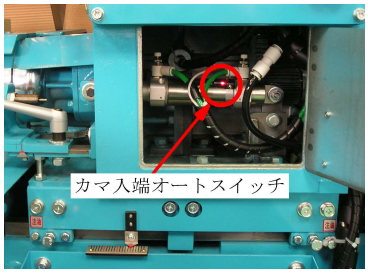
返しラッパバルブの入側に赤色のランプが点灯していますか？

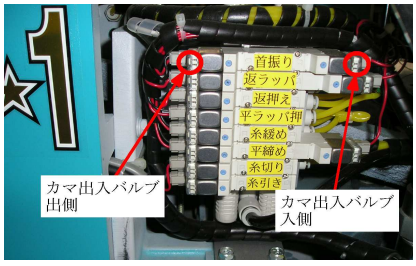
返しラッパ入端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(17) カマ出入シリンダー出異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





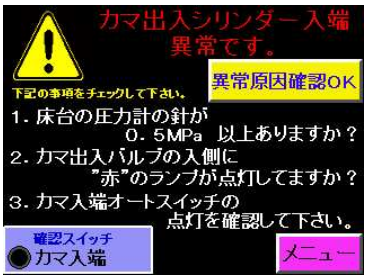


カマ出入バルブの出側に赤色のランプが点灯していますか？

カマ入端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(18) カマ出入シリンダー入端異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

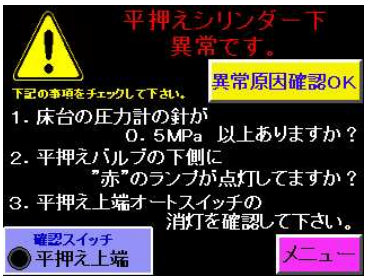


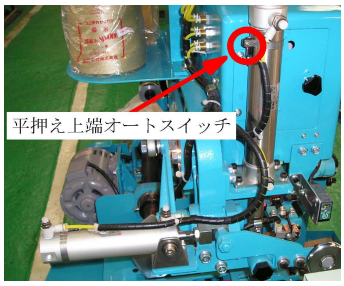
カマ出入バルブの入側に赤色のランプが点灯していますか？

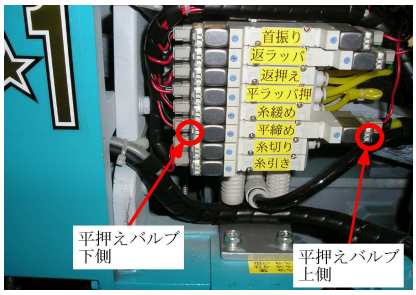
カマ入端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(19) 平押えシリンダー下異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





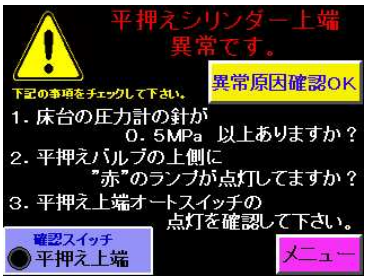


平押えバルブの下側に赤色のランプが点灯していますか？

平押え上端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(20) 平押えシリンダー上端異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

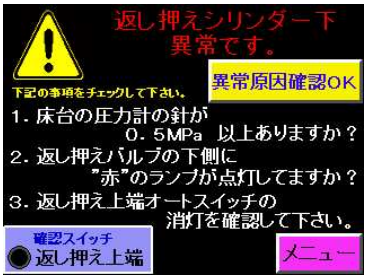


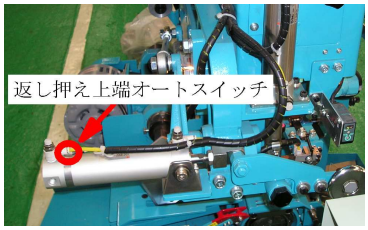
平押えバルブの上側に赤色のランプが点灯していますか？

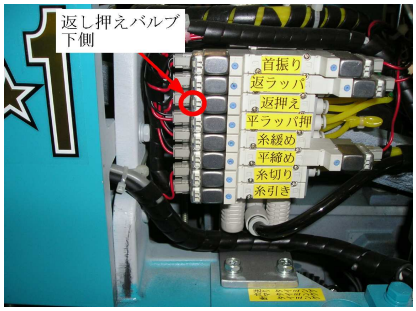
平押え上端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(21) 返し押えシリンダー下異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





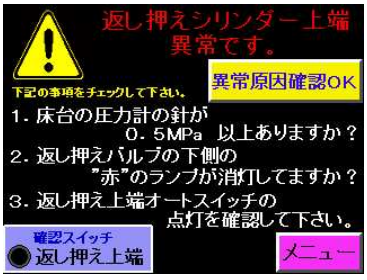


返し押えバルブの下側に赤色のランプが点灯していますか？

返し押え上端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(22) 返し押えシリンダー上端異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

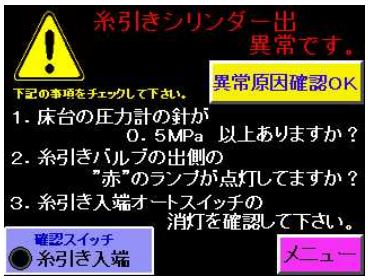


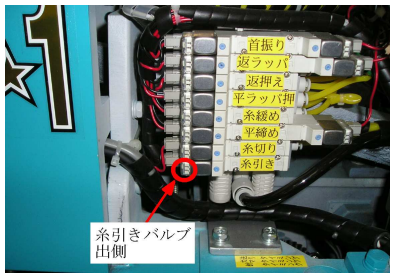
返し押えバルブの下側に赤色のランプが消灯していますか？

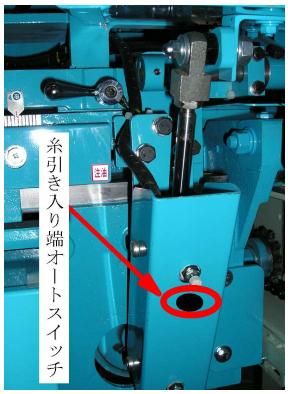
返し押え上端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(23) 糸引きシリンダー出異常

床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？





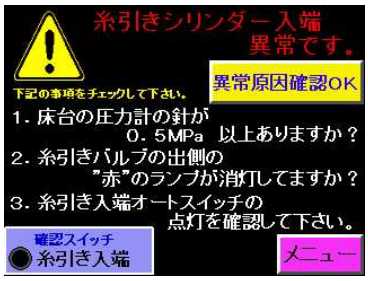


糸引きバルブの出側に赤色のランプが点灯していますか？

糸引き入り端オートスイッチの消灯を確認して下さい。

(24) 糸引きシリンダー入端異常

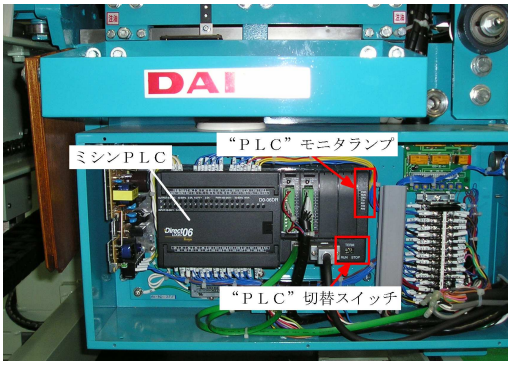
床台のメイン圧力は、0.5MPa 以上ありますか？

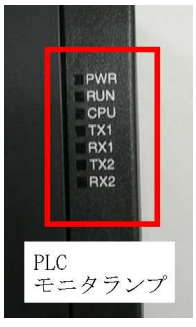


糸引きバルブの出側に赤色のランプが消灯していますか？

糸引き入り端オートスイッチの点灯を確認して下さい。

(25) ミシンＰＬＣ異常





＜正常時モニタランプの状態＞

ＰＷＲ・・・点灯	ＴＸ1・・・点滅	ＴＸ2・・・点滅
ＲＵＮ・・・点灯	ＲＸ1・・・点滅	ＲＸ2・・・点滅
ＣＰＵ・・・消灯		

"ＰＷＲ"が点灯していて"ＲＵＮ"が消灯している場合には、
一度電源を切り ＰＬＣ切替スイッチ を"ＴＥＲＭ"から"ＲＵＮ"に
切り替えて再度、電源を入れて下さい。
"ＲＵＮ"が点灯しましたら、 ＰＬＣ切替スイッチ を"ＲＵＮ"から
"ＴＥＲＭ"に戻して下さい。

上記の作業をしても"ＲＵＮ"が点灯しない場合には、弊社へ連絡して下さい。

２６）操作画面故障時の応急操作方法

操作画面が故障した場合には、
操作画面の右にあるレバースイッチで
操作します。

＜平刺しの操作方法＞

① P，4 の平刺操作（1）～（4）の操作終了後レバースイッチの“前進”で
ミシンを縫い始めたい位置まで移動して下さい。

② レバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
平刺し押えが下降して床を押さえます。

③ 縁ラッパをセットしてレバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
ミシンが縫着を開始します。
操作画面が故障する前に表替を選択していても刃物が動きますので、
刃物に注意して下さい。
縫着終了後、刃物が床から抜けるまで前進して、糸を切り易い位置まで後退します。
操作画面が故障する前に自動糸切りを選択していても手動糸切りになります。

④ 糸の処理をしてレバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
ミシンが自動で後退端まで戻ります。

＜返し縫いの操作方法＞

① P，8 の返し縫い操作（1）～（2）の操作終了後“水平傾斜用”押しボタンスイッチで
床台を傾斜させて下さい。

② 床台傾斜後レバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
返し用ラッパが出ます。

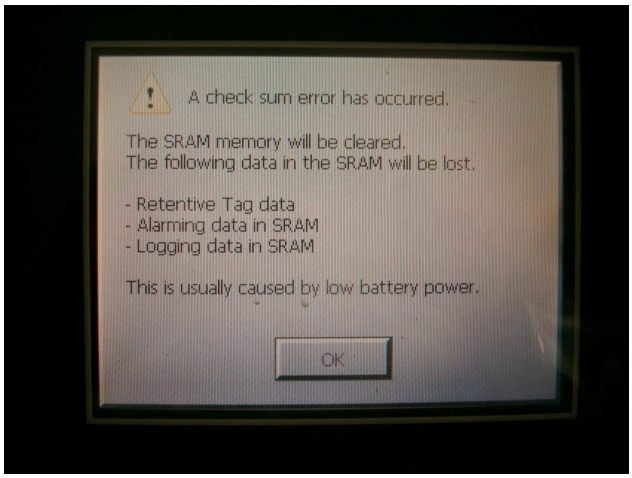
③ レバースイッチの“前進”でミシンを縫い始めたい位置まで
移動して下さい。

④ レバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
返しが下降して床を押さえ縫着を開始します。
縫着終了後、糸を切り易い位置まで後退します。
操作画面が故障する前に自動糸切りを選択していても手動糸切りになります。

⑤ 糸の処理をしてレバースイッチを“ミシン”側に倒して下さい。
ミシンが自動で後退端まで戻ります。

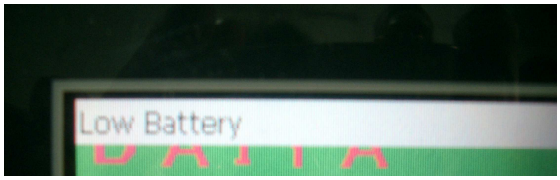
27）操作画面バッテリー異常の対策

操作画面には、バックアップ用の電池を使用しています。
電池が無くなると、電源投入時に下記の画面を表示します。



左の画面を表示した場合には、
OK キーを押して下さい。

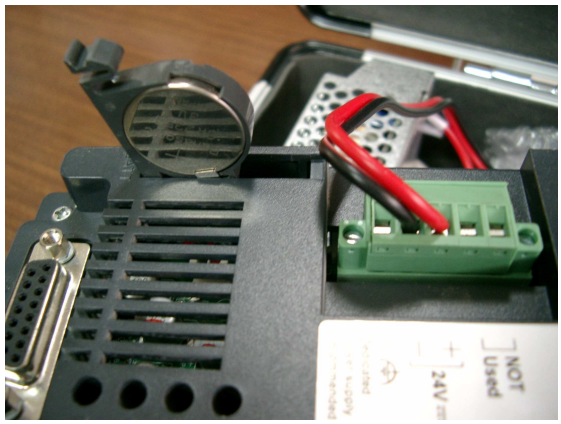
操作画面が立ち上がり、作業をする事が出来ますが、
画面の左上隅に“Low Battery”と表示されます。



上記の症状が出ましたら、速やかに電池交換を行って下さい。

＜交換方法＞

操作画面ボックスのフタを開けて裏面を見て下さい。



端子台の下部に“電池ホルダー”が在ります。
電池ホルダーを引き出して下さい。

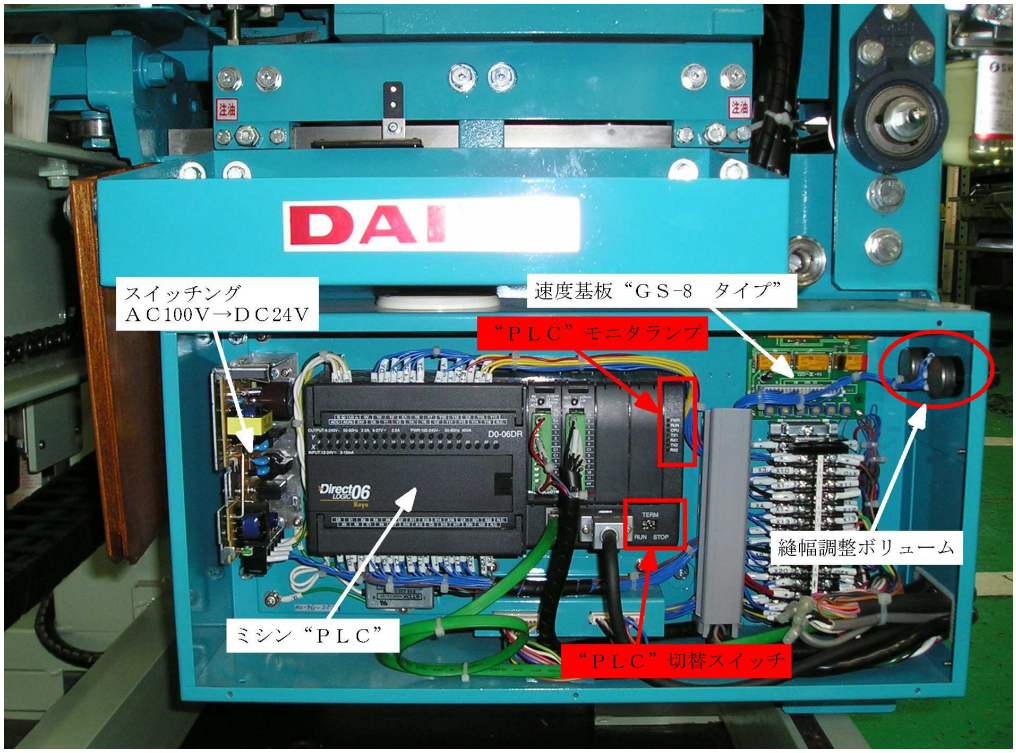
交換用電池は、右写真の型式と同じ物を使用して下さい。
一般的に使用している電池ですので購入して下さい。

電池の極性に注意して電池を交換して下さい。

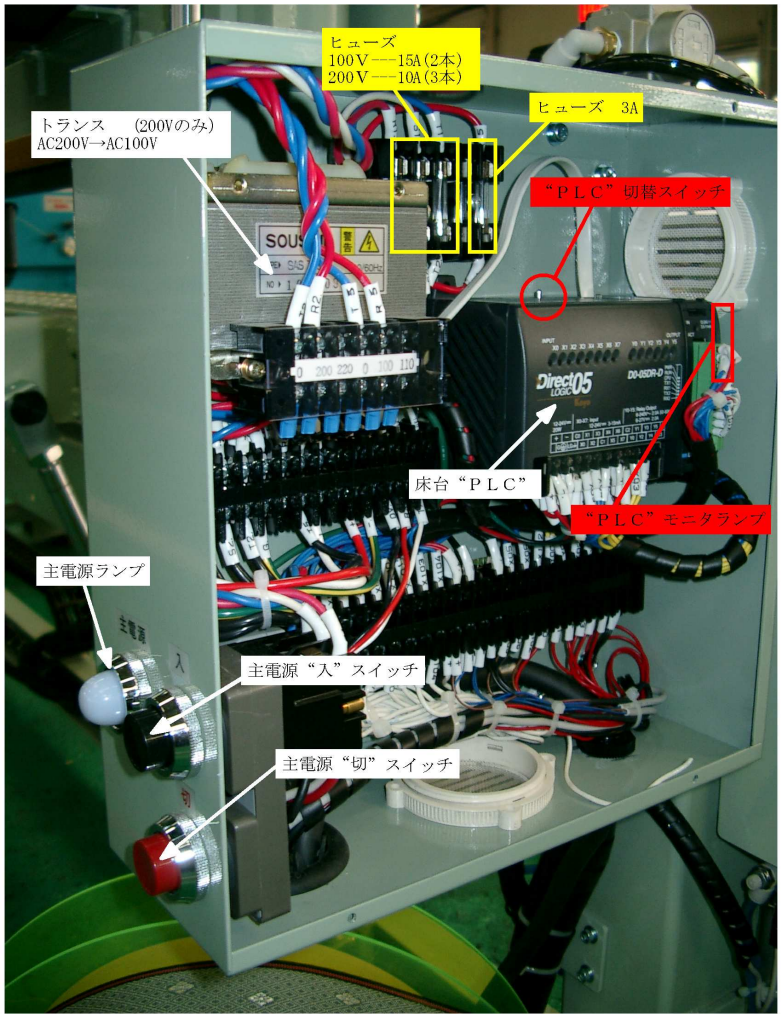
交換後、電源を投入すると異常画面が表示されますが、
OK キーを押すと以後は表示されません。

２８）資料写真

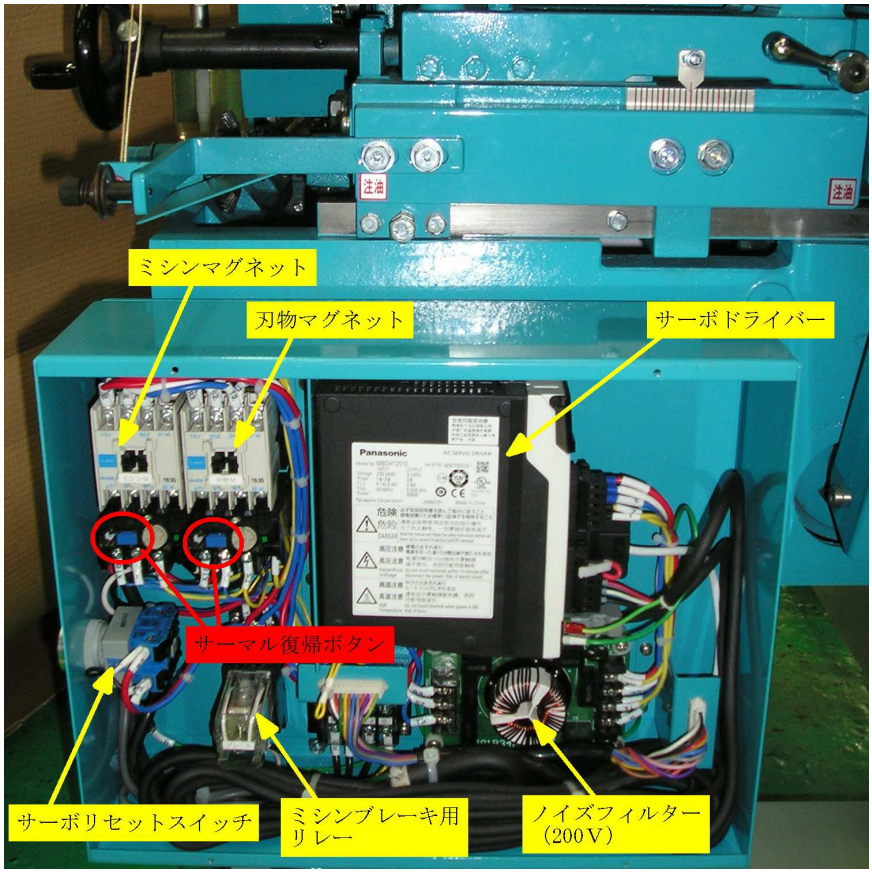
①　ミシン制御盤



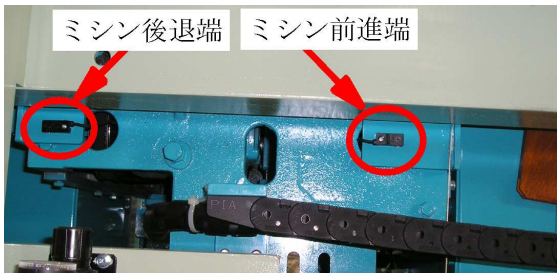
②　床台制御盤

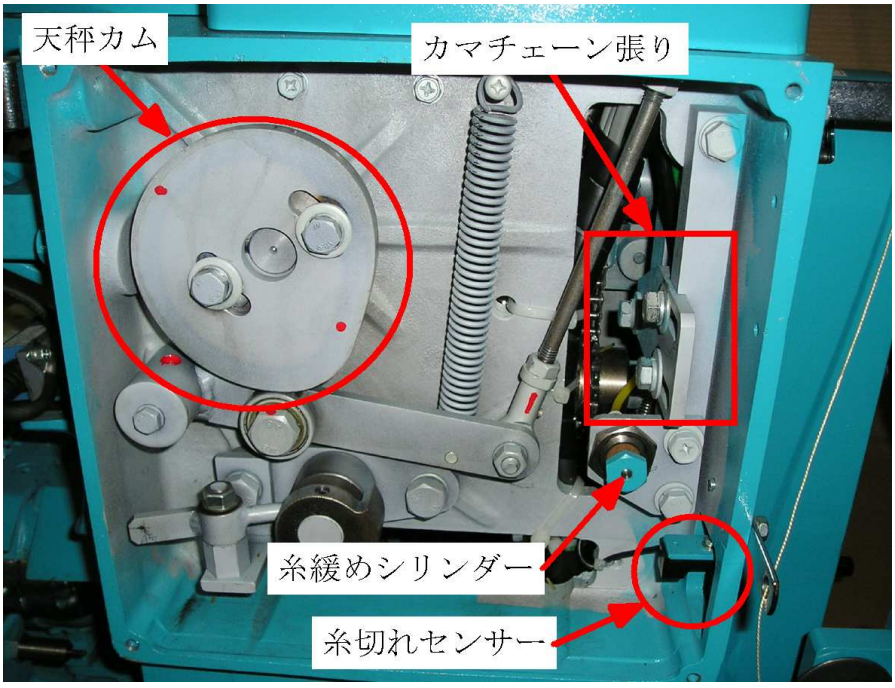


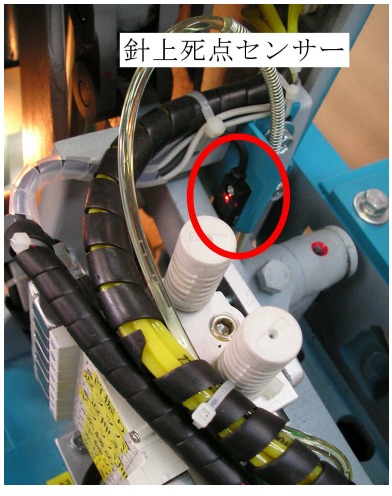
③　ミシンドライバーボックス



④　その他センサー







Pro☆1

トクラテック株式会社
TOKURATEC

本社・工場　〒710-0835　岡山県倉敷市四十瀬 45-1　TEL（086）422-6222（代）FAX(086)422-6249
東京営業所　〒252-0216　神奈川県相模原市中央区清新 3-6-20　TEL（042）757-3080（代）FAX(042)757-6105
（東北地区統括）
名古屋営業所　〒497-0050　愛知県海部郡蟹江町学戸 1 丁目 187　TEL（0567）96-2018　FAX(0567)95-9361
大阪営業所　〒669-1535　兵庫県三田市南ヶ丘 1 丁目 28-28　TEL（0795）62-8252　FAX(0795)62-8252
九州営業所　〒869-4202　熊本県八代市鏡町字内田 1159-25　TEL（0965）31-2277　FAX(0965)31-2278

URL http://www.tokuratec.co.jp　e-mail:info@tokuratec. co. jp